

TCB105

Tri-couches Renault EQB
«Orange Valencia»
PROCESS APPLICATION

Description produit :

La teinte EQB Orange Valencia est une teinte orange profonde particulièrement vive et brillante, pour une réflexion de la lumière extrêmement claire et un effet de profondeur très marqué.

Cet effet de tonalité de couleur saisissant est créé par un système peinture tri-couches basé sur des pigments et teintes de bases dédiés.

Cette teinte a déjà été développée et est disponible pour le système de teintes de base Aquamax Extra.

Cependant, les versions précédentes couche principale/couche transparente et leurs variantes ne peuvent être mis en œuvre que de façon limitée.

1. Préparation du support

1.1 Préparer les éléments à réparer à l'aide des produits PPG appropriés. Respecter les recommandations des fiches techniques de ces produits.

Utiliser la bonne nuance Multygrey (MG5) pour la teinte de fond.

TCB105

Tri-couches Renault EQB
«Orange Valencia»
PROCESS APPLICATION

2. Teinte de fond et préparation du support

2.1 Lorsque vous préparez le support tel que décrit ci-dessous, préparez également quelques plaquettes qui serviront à vérifier la teinte et l'effet de votre base. Pour réaliser les plaquettes, utiliser le même process que celui utilisé pour les éléments. Afin de déterminer le nombre de couches nécessaires pour l'étape 2, et avoir la meilleure correspondance de teinte, plusieurs plaquettes seront nécessaires.

2.2 Pour le Renault Orange Valencia (EQB), un fond MG5 est nécessaire. La nuance M5 est nécessaire pour déterminer le moment où le couvrant est atteint.



TCB105

3-coat color Renault EQB
«Orange Valencia»
APPLICATION PROCESS

3. Mélange des produits pour couche principale et intermédiaire

Couche principale EQB en AquaMax Extra

| | |
|------------|-------------------|
| 1.550.0370 | 70 Parts en poids |
| 1.590.0096 | 30 Parts en poids |
| 1.550.5565 | 6 Parts en poids |
| 1.550.0005 | 2 Parts en poids |

EQB 2ème couche / à effet en AquaMax

| | | |
|------------|----------------------------|-------------------|
| 1.590.0080 | Base incolore transparente | 90 Parts en poids |
| 1.590.0096 | Orange Organique | 30 Parts en poids |

NOTE!

Vérifier la teinte avant application. L'épaisseur déposée et le nombre de passes de la 2^{ème} étape/couche a une influence significative sur la reproductibilité de la teinte.

Il n'est pas recommandé d'appliquer plus de 3 couches de la 2^{ème} étape (couche à effet).

La formulation de la teinte Renault EQB Orange Valencia est prévue pour l'application d'éléments complets. Toutefois, il est possible d'utiliser cette teinte à effet pour un process spécial de raccord noyé.

TCB105

Application de la couche principale (étape 1)

Application élément entier

| | |
|----------------------|--|
| Ratio de mélange : | 100 parts teinte : 10 parts 1.978.0092 : 5 parts 1.911.9910/40 : 5 parts activateur 1.960.0300 (recommandé pour une adhérence optimisée) |
| Réglages pistolet : | HVLP avec buse 1.3 mm |
| Pression air : | 1.7 bar pour des couches « normales » |
| Nombre de couches : | 2 couches jusqu'au couvrant |
| Désolvatation : | Fastdry ou systèmes équivalents Attendre la matité complète de la base. Alternative : 40°C pour 8 min. |
| Voile de placement : | 1 couche légère à 1.2 bar |
| Désolvatation : | 5 - 10 minutes à 20 - 23 °C / Attendre la matité complète de la base |



TCB105

Application de la 2ème couche / couche "à effet" (étape 2)

| | |
|-------------------------------|--|
| Ratio de mélange : | 100 : 10 : 15 parts en poids avec 1.978.0092 and 1.911.9910 / 9940 |
| Réglages pistolet : | HVLP avec buse de 1.3 mm |
| Pression d'air : | 1.7 bar pour des couches normales |
| Nombre de couches : | 2 couches* en mouillé/mouillé + voile de placement dans le film humide. |
| | *Nombre de couches adapté aux essais sur plaquettes |
| Désolvatation : | Fastdry ou systèmes équivalents Attendre la matité complète de la base. Alternative : 40°C pour 8 min. |
| Voile d'effet/couche légère : | 1 couche légère après séchage si nécessaire |
| | 2ème couche de l'étape 2 + voile dans le film humide : |



TCB105

Application vernis

Tous les vernis UHS Max Meyer peuvent être utilisés.
Se reporter aux recommandations de la fiche technique du vernis utilisé.



TCB105

Process de raccord noyé :

Préparation du support avec nuance MultiGrey MG5

Se reporter aux recommandations de la fiche technique de l'apprêt utilisé.

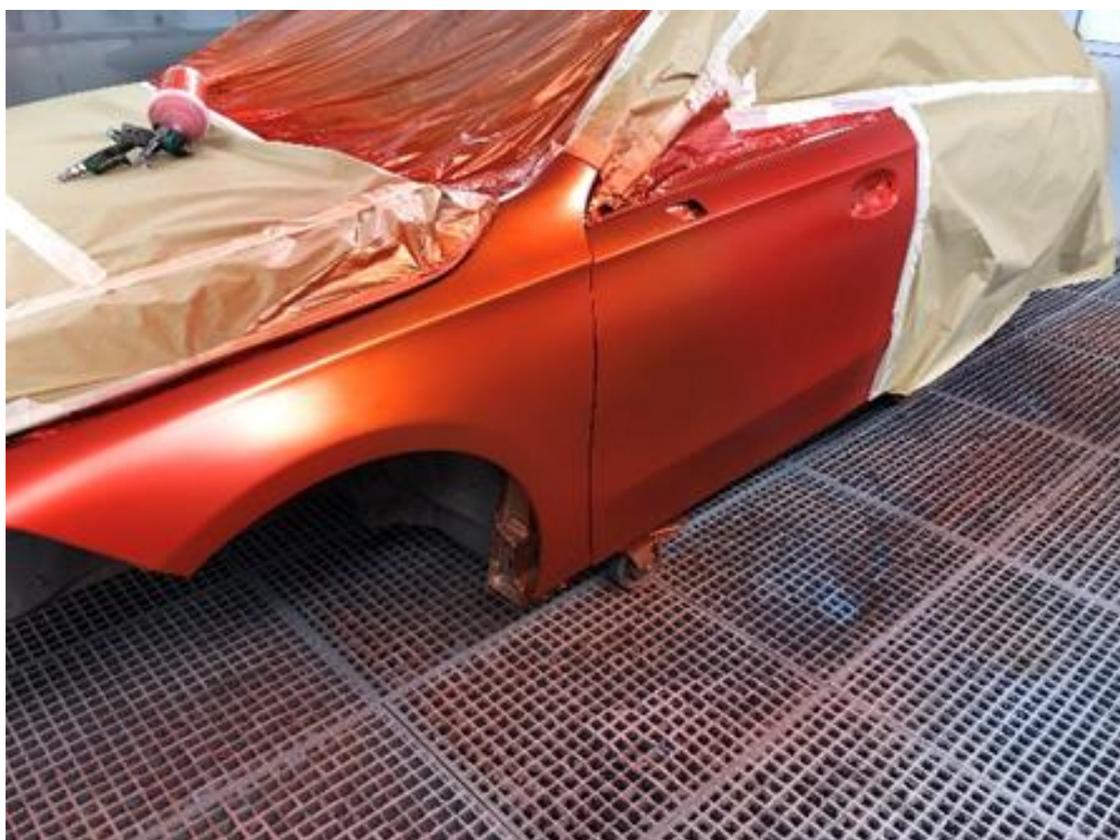


TCB105

Application de la couche principale (étape 1):

Process de raccord:

| | |
|-------------------------------|---|
| Ratio de mélange: | 100 : 10 : 5 parts en poids avec 1.978.0092 et 1.911.9910 / 9940 + 5% 1.960.0300 |
| Réglages pistolet : | HVLP avec buse 1.3 mm |
| Pression air : | 1.7 bar pour l'application de couches « normales » |
| Nombre de couches : | 2 couches jusqu'au couvrant |
| Désolvatation : | Fastdry ou systèmes équivalents Attendre la matité complète de la base. Alternative: 40°C pour 8 min. |
| Voile de placement : | 1 couche légère à 1.2 bar |
| Désolvatation avant étape 2 : | 5 - 10 minutes à 20 - 23 °C / Attendre la matité et le séchage complet de la base. |



TCB105

Process de raccord noyé:

| | |
|---------------------|---|
| Ratio de mélange: | 100 : 10 : 15 parts by weight with 1.978.0092 et 1.911.9910 / 9940 |
| Réglages pistolet : | HVLP buse 1.3 mm |
| Pression air: | 1.7 bar |
| Nombre de couches: | 1 couche pleine dans la zone de raccord |



TCB105

Application de la 2ème couche / à effet (étape 2) :

| | |
|-------------------------------|---|
| Ratio de mélange: | 100 : 10 : 15 parts en poids avec 1.978.0092 et 1.911.9910 / 9940 |
| Réglages pistolet : | HVLP buse 1.3 mm |
| Pression air: | 1.7 bar pour des couches « normales » |
| Nombre de couches : | 2 couches en mouillé/mouillé + voile de placement dans le film humide. |
| Désolvatation : | *Nombre de couches adapté aux essais sur plaquettes Fastdry ou systèmes équivalents Attendre la matité complète de la base. Alternative : 40°C pour 8 min. |
| Voile d'effet/couche légère : | 1 couche de « raccord » légère après séchage |



TCB105

Application de la 2ème couche de couche intermédiaire à effet (étape 2):

Deuxième couche + voile dans le film humide

Note:

Essayez de laisser les couches se noyer sur une large zone, sinon il y a un risque de provoquer des « lignes » visibles sous certains angles



TCB105

Application vernis :

Tous les vernis UHS Max Meyer peuvent être utilisés.
Se reporter aux recommandations de la fiche technique du vernis utilisé.



TCB105

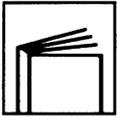
INFORMATION COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

TRAITEMENT ET EVACUATION DES DECHETS / SANTE ET SECURITE



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Ils ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante: www.MaxMeyerrefinish.com

Stocker les déchets en suspension dans l'eau et dans les solvants séparément. Tous les déchets doivent être traités par un agent compétent ayant l'agrément adéquat. Les déchets ne doivent pas être évacués dans les canalisations ou cours d'eau.

PPG Industries France
1 rue de l'Union
92250 RUEIL-MALMAISON
France
Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00
e-m@il: communication-france@ppg.com

AquaMax[®], MaxMeyer[®] and the MaxMeyer logo are trademarks of PPG industries Ohio, Inc..
Copyright © 2024 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by
PPG Industries Ohio, Inc..