



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2009 (mise à jour Juillet 2014)

Information produit



GRS DELTRON® Premium UHS Clearcoat D8141

D8141 Premium UHS Clearcoat

PRODUITS

<i>Deltron</i> Premium UHS Clearcoat	D8141
<i>Deltron</i> UHS Hardeners	D8216, D8217, D8218, D8219
<i>Deltron</i> Thinners	D8717, D8718, D8719, D8720
<i>Deltron</i> Accelerated Thinner	D8714

Pour un aspect mat, satiné et finitions texturées ou finitions de supports flexibles.

<i>Deltron</i> Plasticiser	D814	finitions flexibles sur supports flexibles.
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819	pour un résultat mat ou satiné sur supports flexibles.
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843	pour une structure fine suède.
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844	pour une structure plus grosse et plus marquante.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Deltron Premium UHS Clearcoat est un vernis 2K acrylique uréthane pour la réparation et la surpeinture de véhicules qui sont d'origine finies avec un système de peinture de base mono- ou multicouche.

D8141 est développé pour usage sur teintes de base d'ENVIROBASE® HP. Il peut être utilisé de deux manières; comme application standard bicouche ou comme application monocouche: 1 couche medium/ continue est immédiatement suivie d'une couche pleine sans évaporation entre les couches.

La teneur en solvants organiques du *Deltron* Premium UHS Clearcoat est inférieure à celle des vernis conventionnels.



PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer *Deltron* D8141 clearcoat sur une couche d'*Envirobase* High Performance propre et exempt de poussières. Utiliser un tac-rag.

PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec le Durcisseur UHS:

	En volume	En poids
D8141	3 parts	Voir tableau, page 5
Durcisseur UHS *	1 part	
Diluant *	0.6 part	

*) Le choix du Durcisseur UHS et du diluant dépend de la température d'application.

Comme pour tous les produits Ultra High Solid réchauffer la peinture froide à une température minimale de 15°C. Une température plus basse peut négativement influencer l'application de peinture.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Système	UHS Hardener	Thinner	Temps d'étuvage
Accélééré	D8216	D8714	20 min. à 50°C / 10 min. à 60°C
Accélééré	D8217	D8714	40 min. à 50°C / 20 min. à 60°C
Express	D8216	D8717/18	30 min. à 50°C / 15 min. à 60°C
Rapide	D8217	D8717/18/19	50 min. à 50°C / 25 min. à 60°C
Standard	D8218	D8718 / D8719	70 min. à 50°C / 35 min. à 60°C
Lent –pour températures élevées	D8219	D8719 / D8720	80 min. à 50°C / 40 min. à 60°C

Le choix du diluant dépend de la température, la circulation de l'air et la taille de la réparation.

INFORMATION DE PRODUIT

Potlife à 20°C:	20 minutes	avec D8216/7 et D8714 Accelerated Thinner
	30 - 45 minutes	avec D8216 hardener
	1 H	avec D8217 hardener
	2 - 2.5 H	avec D8218/9 hardeners

Viscosité de pistolage à 20°C 18 - 20 sec. DIN4.



APPLICATION ET EVAPORATION



Installation du pistolet

1.3 - 1.6 mm

Système bicouche conventionnel

Application

Appliquer 2 couches simples pour une épaisseur de couche de 60 micron.

Evaporation entre les couches

5 – 7 minutes

Evaporation avant étuvage ou séchage aux IR

0 – 5 minutes

Système monocouche express

Application

Appliquer 1 couche medium et 1 couche pleine pour une épaisseur de couche de 50-60 micron. Appliquer la première couche sur toutes les parties à réparer, avant d'appliquer la deuxième couche.

Evaporation entre les couches

Pour moins de 3 panneaux; évaporer 2-3 min. Pour plus de 3 panneaux l'évaporation n'es pas nécessaire.

Evaporation avant étuvage ou séchage aux IR

0 – 5 minutes

TEMPS DE SECHAGE

-Hors poussières à 20°C

15 - 20 min. avec D8216/7 + D8714
20 - 30 min. avec D8217
40 - 50 min. avec D8218
60 min. avec D8219.

-Maniable à 20°C

1.5 - 2 H D8216/7 + D8714
4 H avec D8217
6 H avec D8218
8 H avec D8219.

-Durcit à cœur à 20°C

6 - 8 H avec D8216/7 + D8714
12 H avec D8217
16 H avec D8218
24 H avec D8219.

- Durcit à cœur à 50°C*

20 - 40 min. avec D8216/7 + D8714
50 min. avec D8217
70 min. avec D8218
80 min. avec D8219.

- Durcit à cœur à 60°C*

10 - 20 min. avec D8216/7 + D8714
25 min. avec D8217
35 min. avec D8218
40 min. avec D8219.

- Durcit à cœur aux IR
(onde moyenne)

8 - 15 min. (selon la teinte)





Les temps mentionnés sont les temps d'étuvage requis quand l'objet a atteint la température indiquée. Si l'objet doit d'abord être mis à la température correcte, il faut prévoir plus de temps.

Total épaisseur de couche sèche

50 – 60 µm

Rendement théorique:

Partant de 100% de transfert efficiency et une épaisseur de couche entre les valeurs minimales et maximales:
8 m²/l

REPARATION ET SURPEINTURE



Poncer

Important avant le surpistelage pour un bon accrochage.

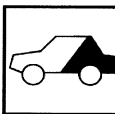
Poncer à l'eau

P800

Poncer à sec

P400 - P500

Surpeindre / Réparation:



*Séchage au four à 60°C,
70°C ou aux IR*

après refroidissement

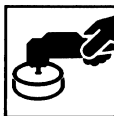
Séchage à l'air à 20°C

12 - 24 H - selon le durcisseur utilisé.

Surpeindre avec

PPG 2K primers, *Envirobase High Performance*, *Deltron GRS Topcoats*

POLIR



S'il y a de la contamination dans la peinture, poncer entre 1 et 24 H après les temps de séchage manipulable. Utiliser le système de Polissage PPG SPP1001.

PROCESSUS DE PISTOLAGE

- Appliquez le D8141 Premium UHS Clearcoat comme indiqué.
- Minimalisez les bords de vernis dans la zone à pistoler.
- Affinez l'overspray à l'aide du D8731 Aerosol Spot Blender ou D8430 Spot Blender.
- Voir fiche PDS RLD299V pour plus d'infos.



PISTOLAGE DE SUPPORTS PLASTIQUES – FINITIONS TEXTUREES

Pour une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec D8141 Premium UHS Clearcoat, il est important de respecter les quantités de mélange sous mentionnées. Si le D8141 est appliqué sur un support flexible, des additifs doivent être ajoutés. Les additifs corrects et les proportions de mélange correctes sont repris dans les formules et les schémas ci-dessous.

FAITES ATTENTION : La plupart des plastiques utilisés pour voitures ne sont pas souples. Mais ces parties obtiennent une flexibilité limitée quand elles sont pistolées séparément de la voiture et deviennent à nouveau non flexible après montage. Les vernis UHS ont seulement besoin d'un additif Plasticiser Additive (voir tableau ci-dessous) si on doit pistoler du plastique très flexible. On retrouve ces parties très souples surtout sur des voitures plus âgées.

Mélange cumulatif en poids

Ne pas tarer la balance entre les pesées.

D8717/18/19/20 ou D8714 Dilluants

Support	Résultat	D8141	D843	D844	D814	D819	UHS Hardener	D8717/18/19/20 ou D8714
Rigide	Brillant	639g	-	-	-	-	870g	977g
	Texture mate	287g	641g	-	-	-	745g	946g
	Grain cuir	392g	-	708g	-	-	850g	960g
Flexible	Brillant	532g	-	-	633g	-	865g	972g
	Texture mate	210g	522g	-	-	633g	823g	970g
	Grain cuir	280g	-	506g	-	654g	908g	987g

MANUEL POUR MELANGER EN POIDS POUR D8141 AVEC D8717/18/19/20 OU D8714 THINNERS

Pour une certaine quantité de vernis, utilisez le schéma ci-après. Les quantités sont une directive et sont cumulatives. ne pas tarer la balance entre les pesées.

Produit prêt à l'emploi (litres)	Quantité Clearcoat D8141	Quantité UHS Hardener D8216 / 7 / 8 / 9	Quantité Thinner D8717/18/19/20 of D8714
0.10 L	64 g	87 g	98 g
0.20 L	128 g	174 g	195 g
0.25 L	160 g	218 g	244 g
0.33 L	211 g	287 g	322 g
0.50 L	320 g	435 g	489 g
0.75 L	479 g	653 g	733 g
1.00 L	639 g	870 g	977 g



1.50 L		959 g	1305 g	1466 g
2.00 L		1278 g	1740 g	1954 g
2.50 L		1598 g	2175 g	2443 g

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer intégralement le matériel avec un agent de nettoyage ou du diluant.

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 420g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420 g/litre. Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi pourrait être inférieure aux spécifications dans le Code Directive UE.

Attention:

Les combinaisons de ce produit avec le D814, D819, D843 ou D844 donneront une couche de peinture avec des rapports spéciaux comme défini dans l'UE Directive code.

Pour cette combinaison spécifique: l'émission UE pour ce produit (catégorie de produit IIB.e) sous forme prête à l'emploi est d'au max. 840g/litre COV. Le COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est d'au max. 840g/litre.

SANTE ET SECURITE



Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur www.ppgrefinish.com

POUR PLUS D'INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

ENVIROBASE® and DELTRON® are registered trademarks of PPG Industries OHIO, Inc
© 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

