



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Janvier 2014 (juin 2014)

# Information Produit



## DELTRON® Progress UHS DG

Ultra-High Solids Direct Gloss Colour

### PRODUITS

<i>Deltron Progress UHS DG Finitions</i>	D60xx
<i>Deltron UHS Durcisseurs</i>	D8302
<i>Deltron Diluants</i>	D8717/18/19/20
<i>Deltron Aerosol Fadeout Diluant</i>	D8714

Pour une finition mate, satinée et texturée ou pour la finition de supports flexibles:

<i>Deltron base matante</i>	D8456	pour une finition mate ou satiné
<i>Deltron flexibilisateur</i>	D814	pour rendre flexible les teintes brillant direct sur supports flexibles
<i>Deltron flexibilisateur mat</i>	D819	pour une finition mate ou satiné sur support flexible
<i>Deltron additif texturant</i>	D843	pour un effet suède mat
<i>Deltron additif effet cuir</i>	D844	pour un effet suède mat plus gros

### DESCRIPTION DU PRODUIT

*Deltron Progress UHS DG* est une finition ultra High Solid secs offrant un très bon pouvoir couvrant et convenant à tous les types de réparation. Elle reproduit la finition avec une bonne brillance.

D60xx est très facile d'utiliser.

### PREPARATION DU SUPPORT



Appliquer sur les finitions d'origine étuvées ou les apprêts *Deltron* de PPG :

\* Voir la section « Performances et limites ».



Dégraissier toutes les surfaces à peindre avec le produit nettoyant de support PPG approprié avant de poncer à l'eau avec P600-P800 ou à sec avec un papier P360-P400.

Avant le nettoyage avec un nettoyant approprié de PPG, rincer la surface à l'eau pour faire partir les salissures et bien laisser sécher. Voir Fiche Caractéristique ***Deltron Nettoyants RLD63V***.

L'utilisation d'un tac-rag est recommandée.

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel.

RLD287V  
Page 1



---

## PROPORTION DE MELANGE

Bien mélanger la teinte pendant au moins 2 minutes, avant d'ajouter le durcisseur et le diluant. Le mélange en poids est la méthode la plus précise pour obtenir un produit prêt à l'emploi. Cependant, si un mélange en volume est nécessaire, utiliser le ratio suivant :

Rapport de mélange avec Durcisseur UHS:

Deltron Progress UHS	2,5 parts
UHS durcisseur*	1 part
Diluant Additif*	0.7 part

Choisissez le Durcisseur UHS et diluant additif selon la température de pistolage et les conditions de sechage.

---

## CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Méthode	Durcisseur UHS	Diluant additif	Temps d'étuvage
Express	D8302	D8714	15 min. à 60°C
Medium	D8302	D8717/18/19	35 min. à 60°C
Slow (hautes températures)	D8302	D8702	35 min. à 60°C

---

## MELANGER

<i>Durée de vie en pot</i>	D8714	15 – 20 min.
	D8717/18/19/20	1.5 – 2 H
<i>Viscosité de pistolage</i>		19 – 24 sec. DIN4 à 20°C

---

## APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



*Installation de pistolet:*

Pistole compliant 1.3 – 1.6 mm

### **Méthode bicouche conventionnelle**

*Application*

Appliquez 2 couches simples pour une épaisseur de couche sèche de 60 microns.

*Evaporation entre les couches*

5 min.

*Evaporation avant l'étuvage ou séchage aux IR*

Pas de temps d'évaporation

### **Méthode Express**

*Application*

Appliquez 1 couche medium et 1 couche pleine pour une épaisseur de couche sèche de 50-60 microns.

La première couche doit être appliquée sur toutes les parties à réparer, avant l'application de la deuxième couche.



*Evaporation entre les couches*

Pour moins de 3 panneaux, 2-3 minutes d'évaporation.  
Pour plus de 3 panneaux, pas besoin de temps d'évaporation.

*Evaporation avant l'étuvage ou séchage aux IR*

5 – 10 minutes.  
Etuver : évaporation pas nécessaire  
Séchage aux IR : 5 min. d'évaporation

---

## TEMPS DE SECHAGE



*Temps de séchage: \*\**

- durci à cœur à 20°C

16 H avec D8714 Accelerated Thinner

Ne pas utiliser avec D8717/18/19/20



- durci à cœur à 60°C

15 minutes – D8714

35 minutes – D8717/18/19/20

- durci à cœur IR onde moyenne

6 – 8 min. – ondes moyennes  
(séchage IR dépend de la teinte)

Les temps d'étuvage sont basés sur pour la température de l'objet. Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme d'étuvage pour permettre à l'objet d'atteindre la température recommandée.

*Total épaisseur de couche sèche:*

50 – 70 µm

*Rendement théorique:*

Partant de 100% rendement théorique et une épaisseur de couche entre les valeurs minimums et maximums: 8-9 m<sup>2</sup>/l

---

## REPARATION ET SURPEINTURE

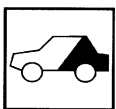


*Ponçage :*

Essentiel avant la surpeinture pour assurer un bon accrochage.

P400 (sec)

P800 (mouillé)



*Temps de surpeinture / réparation:*

- Séchage forcé 60°C ou IR

1 H après refroidissement

- Séchage à l'air à 20°C

Au minimum 24 H

*Surpeindre avec:*

PPG 2K Primers, ENVIROBASE° High Performance, *Deltron* GRS Topcoat



## FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES LA MISE EN PEINTURE DE SUPPORTS FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec *Deltron* Progress UHS DG, il faut incorporer au mélange des agents texturants, flexibilisants ou matifiants.

Des additifs sont également nécessaires lors de l'application d'une teinte UHS sur un support flexible (spécialement du plastique).

Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en volume et en poids, sont indiqués dans les systèmes électroniques et dans les tableaux ci-dessous.

Il faut augmenter la pression de pulvérisation de 10 % pour obtenir un aspect uniforme sur les surfaces importantes.

### MÉLANGER EN VOLUME POUR PLASTIQUE RIGIDE

Support	Finition	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant
<b>RIGIDE</b>	Satiné	2 parts	2 parts					1 part	1 part
	Mat	1.5 parts	2.5 parts					1 part	1 part
	Mat texturé	2 parts	1 part	3 parts				1 part	2 parts
	Grain Cuir	2 parts	1 part		1.5 parts			1 part	1 part

### MÉLANGER EN VOLUME POUR PLASTIQUE FLEXIBLE

Support	Finition	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant
<b>FLEXIBLE</b>	Brillant	2 parts					0.5 part	1 part	0.4 part
	Satiné	2 parts	2 parts			0.5 part		1 part	0.6 part
	Mat	1.5 parts	2.5 parts			0.5 part		1 part	0.6 part
	Mat texturé	2 parts	1 part	2 parts		0.5 part		1 part	2 parts
	Grain cuir	2 parts	1 part		1 part	0.5 part		1 part	1 part

## POLIR



Si le polissage est nécessaire, par exemple pour éliminer les traces de poussière, il est recommandé de l'effectuer dans un délai d'une à 24 heures après le temps de séchage indiqué. Utiliser le système de polissage spécial SPP1001 de PPG.

## PROCEDURE DE REPARATION FADE - OUT

Appliquez *Deltron* Progress UHS DG conformément aux indications ci-dessus.

Appliquez *Deltron* UHS DG sur la partie à réparer en dépassant les bords.

Effectuer un raccord noyé avec D8731 Aerosol Spot Blender ou D8430 Spot Blender sur le bord du brouillard de pistolet.

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel.

RLD287V

Page 4



Consultez la Fiche Caractéristique RLD299V pour un processus de pistolage complet.

## PRESTATIONS ET LIMITATIONS



Ne pas utiliser d'Additifs *Deltron* - D885, D886, D818 avec *Deltron* Progress UHS DG Topcoats

L'activation et la dilution doivent être effectuées juste avant l'application.

Appliquer le produit dès que possible après le mélange

## NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Après usage, tout le matériel doit être soigneusement nettoyé avec un agent de nettoyage ou un diluant.

## DELTRON PROGRESS UHS DG MELANGE EN POIDS

Les poids du durcisseur et du diluant requis pour certains volumes sont détaillées ci-dessous. Les poids correspondent aux proportions de mélange : 2,5 volumes de teinte UHS DG : 1 volume D8302 durcisseur : 0,7 volume de diluant D8717 / 18 / 19 / 20.

**Bien mélanger la teinte avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.**

Les poids du durcisseur et du diluant sont **CUMULES** – NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS.

Volume couleur mélangé UHS DG	Volume prêt à l'emploi		Volume D8302 UHS Hardener	Volume D8714/17/18/19/20 Thinner
Litres	Litres	T A R E R	Grams	Grams
0.10	0.17		41	64
0.20	0.33		82	129
0.25	0.42		106	163
0.50	0.84		212	326
1.00	1.68		414	644

## INFORMATION COV

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

### Attention:

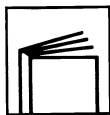
Des combinaisons de ce produit avec D8456, D814, D819, D843 ou D844 donnerons une couche de peinture avec des rapports de mélange spéciaux tels qu'ils sont définies dans le EU Directive code.

**Pour cette combinaison spécifique:** la valeur UE d'émission de 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 <http://www.ppgrefinish.com>

---

## Pour plus d'info

PPG Industries  
[infobelux@ppg.com](mailto:infobelux@ppg.com)

ENVIROBASE® and DELTRON® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc,  
Copyright 2014 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

