



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



August 2013 (Mars. 2014)

Fiche Technique



GRS DELTRON® Matt Clearcoat System

D8115 Matt Clearcoat
D8117 Semi-Gloss Clearcoat

PRODUCTEN

<i>Deltron</i> Matt Clearcoat	D8115
<i>Deltron</i> Semi Gloss Clearcoat	D8117
<i>Deltron</i> UHS Hardener	D8302
<i>Deltron</i> Low VOC Thinners	D8718, D8719, D8720

DESCRIPTION DU PRODUIT

Les vernis D8115 (mat) et D8117 (satin) sont conçus pour une utilisation sur des finitions ENVIROBASE® High Performance.

Le système DELTRON® Vernis mat se compose de deux vernis uréthanes acryliques 2K polyvalents permettant de reproduire une gamme de niveaux de faible brillance pour la réparation spécialisée de véhicules (ou parties de véhicules) ayant pour finition d'origine un vernis à faible brillant recouvrant un système de basecoat coloré multi-couches ou monocouche (par ex., finition mate intégrale de Mercedes).

Le mélange des deux vernis peut être adapté au degré de brillant du véhicule à réparer. En effet, le degré du brillant dépend de la teinte, du modèle et de la zone endommagée sur le véhicule.

Les vernis D8115 / D8117 ou mélanges des deux peuvent être utilisés sur des plastiques rigides sans additifs spéciaux.

Les vernis D8115 / D8117 peuvent être utilisés avec *Deltron* UHS Hardener D8302



PREPARATION DU SUPPORT

Lors du masquage, veillez à minimiser le contact direct du scotch de masquage avec la finition mate d'origine. Lorsque l'utilisation de scotch de masquage directement sur la finition d'origine peut occasionner des dommages irréparables à la couche ancienne.

Les vernis Deltron D8115 / D8117 doivent être appliqués sur une support propre et dépoussiérée. L'utilisation délicate d'un tac-rag est recommandée après le préséchage du basecoat.

Veillez à éviter toute incrustation de poussière à toutes les étapes du procédé. La rectification des incrustations de poussière sur les finitions mates ou à faible brillant est impossible après la dernière couche de vernis.

PROPORTIONS DE MELANGE DES VERNIS D8115 / D8117

Pour respecter les variations normales du niveau de brillance, il est possible, selon la couleur, le modèle ou l'emplacement de la réparation sur le véhicule, de mélanger le D8115 et le D8117 dans toutes les proportions jusqu'à obtenir la brillance recherchée pour une réparation donnée. Les proportions de mélange (en %) ci-dessous sont les points de départ optimaux pour les cinq niveaux de brillance.

Niveau de brillance	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	Mat p.e. Lamborghini full body Matt Finish		Faible brillant p.e. Mercedes, Smart, BMW, Fiat full body Matt Finish		Satin p.e. Mercedes vieux panneau plastique
Vernis	Proportion en poids (%)				
D8115	100	70	50	30	0
D8117	0	30	50	70	100

Le mélange obtenu est ensuite activé et dilué comme décrit ci-dessous.

Remarque : La production des plaquettes d'essai DOIT s'appuyer sur la combinaison durcisseur/diluant/proportion/pistolet de pulvérisation prévue pour contrôler la teinte et le niveau de brillance par rapport au véhicule à réparer. Il est recommandé d'utiliser le diluant D8718 uniquement sur des petites surfaces ou pièces caches.



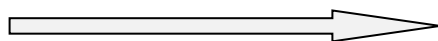
* CHOIX DU DURCISSEUR / DILUANT ET DE LA PROPORTION DE MELANGE

Petites surfaces / verticales / plus brillantes

Grandes surfaces / horizontales / moins brillantes

En dessous de 25°C
Ouverture de pistelage petite

Au dessus de 25°C
Ouverture de pistelage grande



Diluant plus rapide

Diluant plus lent

PROPORTION DE MELANGE

Proportion de mélange avec les durcisseurs UHS D8302

	En volume	En poids
D8115 / D8117	5 volumes	Voir tableau page 4
Hardener	1 volume	
Thinner*	3.5 volumes	

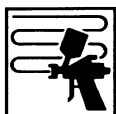
* Choisissez le diluant en respectant les consignes ci-dessus.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C: 1 - 2 heures, selon le durcisseur / diluant

Viscosité par 20°C 15 sec DIN4.

APPLICATION ET PRESECHAGE



Configuration du pistolet : 1.2 - 1.4 mm

Application 1 couche homogène
Evaporer jusqu'à uniformément mate.
+
1 couche homogène immédiatement suivie d'une
couche croisée plus légère (½ couche).
Evaporer jusqu'à uniformément mate. Puis séchage au
four.

Evaporer entre les couches 15 - 30 min. ou jusqu'à ce que la surface de réparation
soit entièrement mate *

*Evaporer avant l'étuvage
ou le séchage au
infrarouges* 15 - 30 min. ou jusqu'à ce que la surface de réparation
soit entièrement mate *



***ATTENTION** : Il est essentiel de laisser le mélange de vernis présécher entre chaque couche et avant l'étuvage pour obtenir un rendu homogène et un niveau de brillance satisfaisant sur toute la surface. Le temps de préséchage dépend de la combinaison durcisseur/diluant requise pour obtenir le bon effet brillant et peut varier de 15 à 45 minutes.

TEMPS DE SECHAGE

Séchage en profondeur à 20°C*

30 - 35 minutes

Séchage à coeur à 20°C avec IR
(ondes moyennes)

8 - 15 minutes (selon la couleur)



*Temps d'étuvage basés sur la température de l'objet. Prévoyez plus de temps en cas d'étuvage pour permettre à l'objet d'atteindre la température recommandée.

Epaisseur totale du film sec:

45 – 55 µm

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage:

Essentiel pour garantir une bonne adhésion.

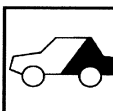
- humide

P800

- sec

P400 - P500

Supreinture:



- Séchage forcé à 60°C
ou IR

Après refroidissement

- Séchage à l'air à 20°C

12 uur

Surpeindre avec:

DELTRON® primers
ENVIROBASE® High Performance
Deltron topcoats

RAPPORT DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8115 / D8117

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids sont cumulatifs – ne PAS tarer la balance entre chaque pesée.

Volume cible de peinture (en litres) voor 5/1/3.5	Poids vernis D8115/D8117 ou mix	Poids UHS durcisseur D8302	Poids diluant D8718/D8719/D8720
NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS			
0.10 L	55g	66g	96g
0.25 L	137g	165g	240g
0.33 L	181g	217g	317g
0.60 L	328g	395g	576g
0.75 L	410g	494g	720g
1.00 L	547g	659g	961g



PREPARATION DES CARROSSERIES INTEGRALES A FINITION MATE – MELANGE DE BASECOAT HYDRODILUABLE + DUAL CLEAR MATT REPAIR PROCES

Le raccord noyé du vernis mat est impossible car la bordure de la surface vernie ne peut être convenablement polie pour rendre la réparation invisible. Cependant, selon la couleur (nuances plus claires) et l'effet du vernis de OEM, il est possible de pratiquer un raccord noyé avec le basecoat hydrodiluable en suivant les étapes ci-dessous, puis en appliquant du vernis mat jusqu'à l'arrêt du panneau adjacent.

Dépendant du couleur, type, location sur la voiture, etc., les 2 vernis mats peuvent être mélangés afin de créer le degré de brillant souhaité. L'usage de D8135 comme premier couche apporte une meilleur brillance par apport à l'usage du D8115/D8117 pour les deux couches comme d'habitude.

ATTENTION : Pistolez toujours un échantillon afin de vérifier la couleur et la brillance du véhicule. Il est important de pistoler ces échantillons avec les même matériaux, façon d'application et conditions que pour la réparation du véhicule.

Activer en volume (voire aussi le PDS pour activer en volume)

D8135	3 parts	D8115 / D8117	5 parts
D8302 Hardener	1 part	Hardener	1 part
D8714 Thinner	0.6 part	Thinner	3,5 part

1. Préparer le panneau entier ou jusqu'à la ligne de rupture. Appliquer des couches de basecoat à base d'eau dilué (standard) jusqu'à ce que le pouvoir couvrant soit atteint.
2. Avant l'application raccord noyé mélanger le basecoat standard 60%
3. Appliquer 1 couche simple de D8135 Clearcoat sur tout la zone à réparer.
4. Laissez évaporer pendant 30 minutes avant d'appliquer le vernis mat.
5. Appliquer une 2^{ème} couche de vernis avec un mélange de D8115/D8117 Matt Clearcoat. Utiliser le même mélange que sur l'échantillon pour arriver à la bonne correspondance avec le véhicule. Activer le mélange et appliquer sur toute la zone à réparer. Voir les recommandations ci-dessus.

RÉSULTAT ET LIMITATIONS

Les niveaux de brillance obtenus avec ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur et l'application du film. Faible épaisseur de film et application à sec atténuent le brillant. Une épaisseur de film importante et une application sur mouillé accentuent la brillance.

Pour retirer les petites incrustations de poussières de la finition finale, la réparation doit être entièrement sèche et lissée après refroidissement avant d'appliquer une couche supplémentaire du mélange de vernis. Evitez les films de vernis trop épais car la teinte finale pourrait s'en



trouver affectée. Le cas échéant, la réparation nécessite un ponçage et une surpeinture de couche de fond et de vernis.

Le retrait des poussières de la finition mate finale est impossible.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Après utilisation, nettoyer consciencieusement tout l'équipement avec un solvant nettoyant ou un diluant.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES FINITIONS MATES

Les conseils suivants sur l'entretien et le nettoyage des véhicules à finitions mates sont destinés aux propriétaires de véhicules et s'appliquent à la fois aux finitions d'origine et aux réparations.

Il est nécessaire d'accorder un soin particulier aux finitions mates afin de conserver l'homogénéité de l'effet mat.

Conseils destinés aux propriétaires de véhicules pour le maintien de l'effet mat au fil du temps :

Des finitions mates peuvent relativement facile être endommagées par l'usage quotidien du véhicule (chaussures, dégâts de stationnement etc.) Ces dégâts doivent être évités autant que possible, car ils ont un effet négatif sur l'effet du diluant.

Ne faites pas tomber du carburant sur le vernis mat. Eliminer des taches de carburant au plus vite. Suivez les prescriptions de nettoyage ci-après afin d'éviter des dégâts permanents ou des changements dans l'effet mat.

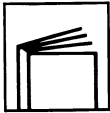
1. Ne pas utiliser de nettoyant pour peinture, d'abrasif, de pâte à polir et de cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne PAS polir le véhicule.
2. Le lustrage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un lustrage effectué à l'aide de produits non adaptés pourraient augmenter le niveau de brillant.
4. Il est recommandé d'éviter le lavage automatique du véhicule. La méthode à privilégier pour le lavage du véhicule est le lavage à la main, à l'aide d'une éponge douce, de savon neutre et d'une grande quantité d'eau. Le lavage trop fréquent du véhicule pourrait conduire à l'apparition de niveaux de brillant disparates sur un panneau de la carrosserie. Il est conseillé d'éviter de laver le véhicule au soleil
5. Il convient d'éliminer sans attendre les traces laissées par les insectes et les oiseaux. Les résidus doivent être ramollis dans l'eau et/ou éliminés avec précaution à l'aide de matériel de nettoyage à haute pression. En cas de traces récalcitrantes, il est conseillé d'utiliser un spray nettoyant à pulvériser sur les résidus d'insectes avant le lavage.
6. En cas d'un nettoyage avec un agent de nettoyage, éponge ou chiffon doux, ne pas exercer de la pression sur la surface. Légèrement pulvériser le liquide sur le véhicule et doucement enlever. Toute forme de pression causera plus de pression et un résultat avec des tâches.



INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.



GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : www.ppgrefinish.com

INFORMATIE

PPG Industries
infobnelux@ppg.com



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

