



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Janvier 2015

Information Technique



Vivid Red – Special Midcoat Concentrate

Processus d'application

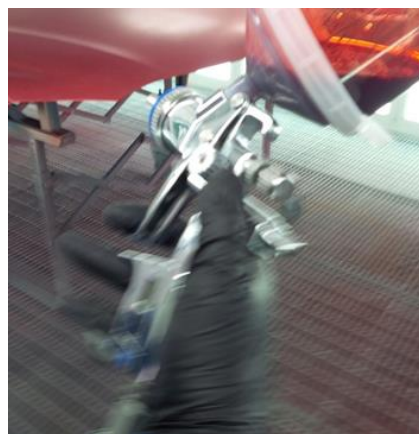
D8199 Vivid Red – Special Midcoat Concentrate

PRODUITS

Vivid Red – Special Midcoat Concentrate	D8199
Deltron UHS Rapid Clearcoat	D8135
Deltron UHS Hardener	D8217, D8218
Deltron Thinners	D8717, D8718, D8719, D8720

DESCRIPTION DU PROCESSUS

Vivid Red est un vernis teinté qui, grâce à une technique spéciale, répartit les pigments pour obtenir profondeur et clarté dans les dernières couleurs OEM Candy Apple, comme par exemple Ford Ruby Red.



1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La tôle endommagée du véhicule doit être réparée avec un système de réparation- et de souscouche pour le support des panneaux à réparer (aluminium, acier, plastique etc).
- 1.2 Utiliser le Greymatic Primer le plus approprié pour la couleur à pulvériser.
- 1.3 Lors du prétraitement du support, pulvériser (en même temps) des échantillons de couleur dans la même teinte Greymatic et selon le même procédé, afin de vérifier l'exactitude de la couleur/de l'effet du processus Clean Vivid Ruby Color.

2. VIVID RED COLOURS – CONTROLE CORRESPONDANCE DE COULEUR

Pour les couleurs dans lesquelles D8199 Vivid Red Concentrate est utilisé, les proportions de mélange de D8199 et D8135 pour la couleur OEM concernée sont indiquées dans Colour IT (PAINTMANAGER®).

Pour les couleurs Vivid Red et l'application de Vivid Red il est important de pulvériser des échantillons de couleurs pour être certain d'avoir utilisé les proportions de mélange exactes de D8199 et D8135 afin d'obtenir la teinte profonde et l'effet souhaités.

Ne pas appliquer plus de couches ou de couches plus épaisses de Midcoat teinté qu'indiqué. Il n'est pas possible de créer la profondeur et l'effet souhaités en appliquant plus de couches ou des couches plus épaisses.

Pour créer plus ou moins de profondeur, les proportions de mélange de D8199 et D8135 doivent être ajustées, en commençant par les proportions 50/50. Pulvériser le nombre de couches et les épaisseurs de couche comme indiqué.

Vernis	Pourcentage (%) mélange en poids				
D8199	25	35	50	65	75
D8135	75	65	50	35	25
	<<< plus clair (moins rouge)		Point de départ	Plus foncé (plus rouge) >>>	

Pour pulvériser les échantillons de contrôle suivre la procédure comme indiquée ci-dessous.

La création d'une bonne correspondance de couleur sur un panneau entièrement peint (du bord à bord) est possible mais difficile à réaliser. La vérification de la couleur prendra probablement beaucoup de temps. Le système du raccord noyé est par conséquent recommandé comme le meilleur système d'application.

3. ACTIVATION DE VIVID RED MIDCOAT LAYER

	En volume
D8199/D8135 Mix	3 parts
D8217/ D8218 UHS Hardener	1 part
D8717/D8718/D8719/D8720 Thinners	0.6 part



Les quantités nécessaires pour l'activation en poids de la couche teintée sont indiquées dans la partie « prêt à l'emploi » (RFU) de *PaintManager*

4. VIVID RED COLOURS – APPLICATION – SYSTEME RACCORD NOYE

Raccord noyé option 1 :

- Terminer la réparation avec la teinte Greymatic Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Pulvériser ENVIROBASE[®] High Performance Basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Appliquer 3 couches + 1 couche légère de *Envirobase* High Performance basecoat pour une bonne opacité.
- Préséchage entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour *Envirobase* High Performance basecoat.
- Mélanger la couche teintée (mélange de D8199 + D8135) comme pour l'échantillon contrôlé. Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec D8217/18 durcisseurs.
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche épaisse. Laisser évaporer 1 – 2 minutes entre les couches.
- Noyer le raccord du midcoat avec l' Aérosol Spot Blender – D8731.
- Après 30 minutes de préséchage à 20°C appliquer D8135 pour le brillant final. D8135 est préconisé, mais tout vernis PPG UHS est approprié.

Raccord noyé option 2 :

- Terminer la réparation avec la teinte Greymatic Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Appliquer ENVIROBASE[®] High Performance Basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Pulvériser 3 couches + 1 couche légère de *Envirobase* High Performance basecoat pour une bonne opacité.
- Préséchage entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour *Envirobase* High Performance basecoat.
- Mélanger la couche teintée (mélange de D8199 + D8135) comme pour l'échantillon contrôlé panneau de test approuvé. Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec D8217/18 durcisseurs.
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche épaisse. Laisser évaporer 1 – 2 minutes entre les couches.



- Sécher 20 minutes à 60°C avec midlayer liant teinté.
- Poncer les bords à l'eau avec un disque approprié. Enlever l'overspray sur tout le panneau.
- Nettoyer et pulvériser une couche de vernis PPG pour le brillant final.

4. VIVID RED COLOURS – APPLICATION – PANNEAUX PLEINS

Option 1 :

- Appliquer *Envirobase* High Performance Basecoat (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer *Envirobase* High Performance comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer *Envirobase* High Performance 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger le midcoat layer teinté (mélange de D8199 + D8135 comme sur l'échantillon contrôlé approuvé). Activer ensuite 3: 1:0.6 avec D8217/18 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux le préséchage n'est pas nécessaire.
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Après 30 minutes d'étuvage à 60°C et refroidissement, poncer avec DA P1500.
- Nettoyer et pulvériser une couche de vernis PPG pour le brillant final.

ATTENTION : Ce procédé donne le meilleur résultat.

Option 2 :

- Appliquer *Envirobase* High Performance Basecoat (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer *Envirobase* High Performance comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer *Envirobase* High Performance 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger le midcoat layer teinté (mélange de D8199 + D8135 comme sur l'échantillon contrôlé de test approuvé). Activer ensuite 3: 1:0.6 avec D8217/18 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche. S'il y



a moins de 3 panneaux laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux le préséchage n'est pas nécessaire.

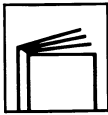
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Laisser évaporer 30 minutes à 20°C.
- Appliquer D8135 pour le brillant final. D8135 est recommandé, mais tout vernis PPG UHS est approprié.

INFORMATION RELATIVE AU COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV.

La teneur de COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi est au maximum 420g/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.

SANTE ET SECURITE



Ces produits sont exclusivement destinés à un usage professionnel, et 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 est destiné.

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

INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

ENVIROBASE® and DELTRON® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

©Copyright 2015 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

