



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Octobre 2015

# Information Produit



## GRS Deltron Peugeot Matt Textured Clearcoat System

### PRODUITS

Deltron Semi Gloss Clearcoat	D8117
Deltron HS Hardener	D8239
Deltron Texture Additive	D843 pour créer un effet structure fine en cuir suédé
Deltron Low VOC Thinners	D8719, D8720

### DESCRIPTION DU PRODUIT

D8117 / D843 sont conçus pour une utilisation sur ENVIROBASE® High Performance.

Le DELTRON® Peugeot Matt Textured Clearcoat System est composé d'un vernis 2K acrylique, uréthane et un additif pour reproduire la brillance et la structure de la finition mat structuré pour réparer les Peugeots qui ont une finition d'origine structurée. Ce vernis peut être appliqué comme un système basecoat 1-couche ou 2-couches.

Le D8117 / D843 peut être utilisé sur des plastiques rigides sans additifs spéciaux.

Utilise le D8117 / D843 avec durcisseur *Deltron HS D8239*.



---

## PREPARATION DU SUPPORT

Lors du masage, veuillez à minimiser le contact direct du papier cache avec la finition mate structurée d'origine. Lorsque l'utilisation d'un papier cache directement sur la finition d'origine s'impose, retirez le papier avant l'étuvage pour éviter tout marquage de l'original potentiellement indélébile.

Le vernis *Deltron* D8117 / D843 structuré doit être appliqué sur une couche de fond propre et dépoussiérée. L'utilisation délicate d'un tack-rag est recommandée après le préséchage de la couche de fond.

Eviter toute incrustation de poussières à toutes les étapes du procédé.  
Il n'est PLUS possible d'éliminer les poussères sur les finitions mates structurée.

---

### \* CHOIX DURCISSEUR / RAPPORT DE MELANGE

Petites réparations/verticales/plus brillantes  
En dessous 25°C  
Petite ouverture du pistolet



Diluant rapide

Grandes réparations/horizontales/moins brillantes  
Au dessus 25°C  
Plus grande ouverture du pistolet



Diluant lent

---

## RAPPORT DE MELANGE

Rapport de mélange avec durcisseur D8239 HS

	En volume	En poids
D8117	2 parts	Voir tableau page 4 & 5
D843	1 - 2 parts	
Durcisseur	1 part	
Diluant*	2 parts	

\* Diluer le mélange comme indiqué ci-dessus.

---

## INFORMATION PRODUIT MELANGE

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

Viscosité de la pulvérisation à 20°C 20 secondes DIN4.



---

## APPLICATION ET EVAPORATION

Pistoler 1 couche D8135 activé avec D8217/D8718 sur le panneaux entier.  
Etuver le panneau 15 minutes minimum à 60°C et laisser refroidir avant de pistoler la couche mate et structurée. Voir pour l'activation et les méthodes d'application le TDS de D8135.  
Les D8135/D8217/D8715 sont aussi appropriés. Dans ce cas évaporer 30 minutes à 20°C.



<i>Réglage du pistolet:</i>	1.4 mm
<i>Application</i>	1 seule couche pleine Evaporer jusqu'à uniformément mat. + 1 seule couche pleine immédiatement suivie d'une couche croisée plus légère (1/2 couche). Evaporer jusqu'à uniformément mate. Puis séchage forcé.
<i>Evaporer entre les couches</i>	10 - 15 minutes ou jusqu'à un résultat uniformément mat.*
<i>Evaporer avant etuvage ou aux IR</i>	15 - 20 minutes ou jusqu'à un résultat uniformément mat.*

**\*ATTENTION:** il est important de laisser au vernis le temps de sécher complètement entre les couches, avant l'étuvage, pour obtenir un rendu homogène et un niveau de brillant satisfaisant sur toute la surface..  
Les temps d'évaporation varient entre 10 – 20 minutes et dépendent de la combinaison diluant/durciseur utilisée nécessaire pour obtenir le degré de brillant correct.

---

## TEMPS DE SECHAGE

Séchage en profondeur à 60°C\*                      40 minutes avec D8239



\* Temps d'étuvage à partir de la température d'objet. Le temps nécessaire pour atteindre la température d'objet doit y être ajouté.

*Epaisseur totale du couche sèche:*                      45 – 55 µm



---

## REPARATION ET SURPEINDRE

Poncer tout structure.



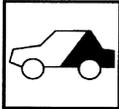
*Poncer:*

Important pour un bon accrochage

Mouillé: P800

Sec: P400 - P500

*Surpeindre:*



- Séchage forcé à 60°C    Après refroidissement  
ou avec IR

- Séchage à l'air à 20°C    12 H

*Surpeindre avec:*

*Deltron primers*

*Envirobase High Performance*

*Deltron topcoats*

---

## TABLEAU DE MELANGE EN POIDS POUR D8115 / D8117 / D843 / D844

Lorsqu'un volume spécifique de vernis prêt à l'emploi est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir en suivant les recommandations ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés. **NE PAS TARER** la balance entre les ajouts.

Volume de peinture prêt à l'emploi requis (litres) 2 : 2 : 1 : 2	Poids vernis D8117	Poids Texture Additive D843	Poids durcisseur HS D8239	Poids diluant D8719/D8720
<b>NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS</b>				
0.10 l	29g	57g	72g	96g
0.25 l	74g	143g	180g	240g
0.50 l	147g	286g	359g	479g
0.75 l	221g	429g	539g	719g
1.00 l	294g	571g	719g	959g
1.50 l	441g	857g	1078g	1438g



Volume de peinture prêt à l'emploi requis (litres) 2 : 1 : 1 : 2	Poids vernis D8117	Poids Texture Additive D843	Poids durcisseur HS D8239	Poids diluant D8719/D8720
<b>NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS</b>				
0.10 L	34g	51g	68g	96g
0.25 L	86g	126g	169g	239g
0.50 L	172g	253g	338g	478g
0.75 L	258g	379g	508g	718g
1.00 L	343g	505g	677g	957g
1.50 L	515g	758g	1015g	1435g

## REPARATION D'UN PANNEAU ENTIER FINITION MATE

MELANGER DU WB BASECOAT + DUAL CLEAR MATT PROCESSUS DE REPARATION

Le Matt Textured Clearcoat ne peut pas être pulvérisé par rapport à la texture et l'effet sur la couleur.

ATTENTION: Pistoler des échantillons afin de vérifier la couleur et la brillance du véhicule. Il est important de pistoler ces échantillons avec les mêmes matériaux, façon d'application et conditions que pour la réparation du véhicule.

## RESULTAT ET LIMITATIONS

Les niveaux de brillant obtenus grâce à ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur du film et l'application. Une faible épaisseur de film et une application sèche donneront un faible niveau de brillant tandis qu'une plus grande épaisseur de film et une application humide donneront un niveau de brillant plus élevé et diminueront l'effet texture.

Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter des épaisseurs de film du vernis trop excessives, qui pourraient affecter le degré de brillant. Si c'est le cas, il sera nécessaire de poncer la zone à réparer et d'appliquer à nouveau la couche de finition et le vernis.

Il n'est PAS possible d'enlever les impuretés de la finition mate.

## NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

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



---

## INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENTRETIEN ET LA MAINTENANCE 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 être relativement facilement endommagées par l'usage quotidien du véhicule (poignées, chaussures, dégâts de stationnement etc.) Ces dégâts doivent être évités autant que possible, car ils influencent le résultat mat.

Ne faites pas tomber du carburant sur le vernis mat. Éliminez 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.

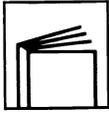
1. Ne pas utiliser de nettoyant pour peinture, d'abrasif, de pâte à polir et de cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne PAS polir le véhicule.
2. Le lustrage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un lustrage effectué à l'aide de matériaux 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 et ne pas lustrer. 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 d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 840g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 840 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.





---

## 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](http://www.ppgrefinish.com)

---

## INFORMATION

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

---

## INFORMATIE

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

*Envirobase, Deltron and the PPG logo* are registered trademarks 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..

