



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mars 2009 (update juillet 2014)

Information Produit



DELTRON® Progress UHS DG

Ultra-High Solids Direct Gloss Colour

PRODUITS

<i>Deltron</i> Progress UHS DG Finitions	D60xx
<i>Deltron</i> UHS Durcisseurs	D8216, D8217, D8218, D8219
<i>Deltron</i> Diluants	D8701, D8702

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

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

DESCRIPTION DU PRODUIT

DELTRON® Progress UHS DG est une finition à ultra high solid offrant un très bon pouvoir couvrant et convenant à tous les types de réparation. Elle reproduit la finition de véhicules peints à l'origine en système à brillant direct.

Grâce à un choix judicieux de durcisseurs et de diluants, le système *Deltron* Progress UHS DG offre un grand nombre de modes d'utilisation, de l'étuvage de 10 minutes à 60°C (température de l'objet, qui permet d'effectuer rapidement de petites réparations, à l'étuvage standard de 30 minutes à 60°C (température de l'objet) qui convient à tous les types de réparation.

La teneur en COV du *Deltron* Progress UHS DG est considérablement inférieure à celle des produits à brillant direct. C'est pourquoi il est extrêmement approprié aux entreprises de réparation de carrosserie qui veulent réduire l'émission COV ou la teneur COV. D'ailleurs le système *Deltron* Progress UHS DG est entièrement sans plomb



PREPARATION DU SUPPORT



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

* Voir la section 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.

Rincer la surface pour faire partir les résidus et bien laisser sécher. Puis dégraisser avec le nettoyant de support PPG approprié. Voir Fiche Caractéristique *Deltron* Nettoyants RLD63V.

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

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:

	En volume
<i>Deltron</i> Progress UHS	2 parts
UHS durcisseur*	1 part
Diluant Additif*	0.6 – 0.7 part

- L'usage de 0.7 parts de diluant Additif est recommandé pour une fluidité et résultat optimaux sur les parties horizontales.
- Choisissez le durcisseur UHS et diluant additif selon la température de pistelage.
- Comme avec tous les produits Ultra High Solid il est fortement recommandé de d'abord chauffer la peinture froide à une température minimale de 15°C. En-dessous de cette température l'application de peinture peut être négativement influencée.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Méthode	Durcisseur UHS	Diluant additif	Temps d'étuvage
Express	D8216	D8701 / 8702	20 min. à 50°C / 10 min. à 60°C
Rapide	D8217	D8701 / 8702	40 min. à 50°C / 20 min. à 60°C
Medium	D8218	D8701 / 8702	60 min. à 50°C / 30 min. à 60°C
Slow (hautes températures)	D8219	D8701 / 8702	70 min. à 50°C / 35 min. à 60°C

Le choix du diluant additif dépend de la température de pistelage, de la circulation d'air et de la taille de l'objet. Les températures sont des directives. D8701 – à 30°C, D8702 – au-dessus 30°C.



MELANGER

Potlife	avec D8216 avec D8217 avec D8218 / 9	15 – 20 min. 40 – 60 min. 1.5 – 2 H
Viscosité de pistolage		20 – 25 sec. DIN4 à 20°C

APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



Installation de pistolet:

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

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

TEMPS DE SECHAGE



*Temps de séchage: ***

- durci à cœur à 20°C

12H avec D8216, 16H avec D8217

Ne pas utiliser avec D8218 / 9

- durci à cœur à 60°C

10 min. – D8216, 20 min. – D8217

30 min. – D8218, 35 min. – D8219



- durci à cœur IR ondes moyennes

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

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

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel.

RLD200V
Page 3



Total épaisseur de couche sèche:
Rendement théorique:

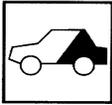
50 – 70 µm
Partant de 100% transfer efficiency et une épaisseur de couche entre les valeurs minimums et maximums: 8-9 m²/l

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 min. 24 H

Surpeindre avec:

PPG 2K Primers, ENVIROBASE® High Performance, Finitions *Deltron* GRS

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 (plastique). Voir pour les proportions de mélange le tableau ci-dessous.

NB: supports **RIGIDES** comprennent tous les supports métaux, fibre de verre & GRP inclus.
supports **FLEXIBLES** correspondent à tous les types de plastique sauf GRP.

Avec l'usage d'additifs, il faut augmenter la pression de pulvérisation de 10 % pour obtenir un aspect uniforme sur les surfaces importantes.

Mélanger en volume

Support	Finition	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant Additif
RIGIDE	Brillant	2 parts						1 part	0.6 – 0.7 parts
	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



Mélange en volume

Support	Finition	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant Additif
FLEXIBLE	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 le Vernis D8141 sur la partie à réparer.
- Effectuer un raccord noyé avec D8731 Aerosol Spot Blender ou D8430 Spot Blender sur le bord du brouillard de pistelage.
- Consultez la Fiche Caractéristique RLD299V pour un processus de pistelage complet.

PRESTATIONS ET LIMITATIONS



Ne pas utiliser d'Additifs *Deltron* – D855, D886 ou D818 avec finitions *Deltron Progress UHS DG*.

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

Le poids du durcisseur et du diluant requis pour certains volumes de teinte finie afin de produire des peintures prêtes à l'emploi est détaillé ci-dessous. Les poids correspondent aux proportions de mélange : 2 volumes de teinte UHS DG / 1 volume de durcisseur D8216/7/8/9 / 0,6 ou 0,7 volume de diluant D8701/2.

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

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

Poids de teinte de base UHS DG	Poids prêt à l'emploi		Poids du durcisseur UHS D8216/7/8	Poids du diluant D8701/2	
			Grams	Gr. pour 0.6 part	Gr. pour 0.7 part
Litres	Litres				
0.10	0.18	T A R E R B A L A N C E	53.3	79.1	83.4
0.20	0.36		106.6	158.3	166.9
0.25	0.45		133.2	197.8	208.6
0.30	0.54		159.9	237.4	250.3
0.40	0.72		213.2	316.5	333.7
0.50	0.90		266.5	395.7	417.2
0.60	1.08		319.8	474.8	500.6
0.70	1.26		373.1	553.9	584.0
0.75	1.35		399.7	593.5	625.8
0.80	1.44		426.4	633.0	667.5
0.90	1.62		479.7	712.2	750.9
1.00	1.80		533.0	791.3	834.4
1.50	2.70		799.5	1187.0	1251.5

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.

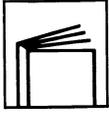
Attention:

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

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.

