



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juillet 2012 (mise à jour août 2015)

INFORMATION PRODUIT



Premium UHS Clearcoat D8173

D8173 Premium UHS Clearcoat

PRODUITS

Premium UHS Clearcoat - Intermediate	D8173
UHS Hardener	D8302
Thinners	D8717/D8718/D8719/D8720
Accelerated Thinner pour clearcoat	D8713
Accelerated Thinner - Fast	D8714

Pour des finitions texturées ou pour la mise en peinture de supports souples.

Deltron Plasticiser	D814	pour l'adhésion sur supports plastiques flexibles
Deltron Matt Flexibiliser	D819	pour une finition structurée / texturée sur supports flexibles
Deltron Texture Additive	D843	pour un effet « suède » texturé et fin
Deltron Leather Grain Additive	D844	pour une structure plus prononcée à grain plus visible

DESCRIPTION DU PRODUIT

Premium UHS Clearcoat D8173 est un vernis 2K acrylique optimisé pour une utilisation sur les bases ENVIROBASE® High Performance.

PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer le vernis D8173 sur l'Envirobase High Performance basecoat propre et sans poussières. Utilisez un tac-rag.

PROPORTIONS DE MÉLANGE

Proportions de mélange avec durcisseur UHS:

	En volume	En poids
D8173	3 parts	voir tableau sur page 4
UHS Hardener	1 part	
Thinner*	0.6 part	

- Le choix du diluant dépend de la température.*
- Comme pour tous les produits UHS, il est fortement recommandé de d'abord chauffer de la peinture froide jusqu'à une température minimale de 15°C. En dessous de cette température l'application de peinture et l'absorption de l'overspray peuvent être négativement influencées.

Ces produits sont uniquement aptes à un usage professionnel.

RLD284V
Page 1 de 5



CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Système	durcisseur UHS	diluant	schéma d'étuvage
Express	D8302	D8714	15 min à 60°C
Express - intermédiaire	D8302	D8713	25 min à 60°C
Standard	D8302	D8717/18/19	35 min à 60°C
Lent pour temp. élevées	D8302	D8719/20	35 min à 60°C

Le choix du durcisseur et du diluant dépend de la température d'application, la circulation de l'air et la taille de la réparation.

INFORMATION PRODUIT MELANGE

Potlife à 20°C: 40 minutes avec D8302 et D8714
 60 minutes avec D8302 et D8713
 75 minutes avec durcisseur D8302

Viscosité de pulvérisation à 20°C 18 - 20 sec. DIN4.

APPLICATION ET EVAPORATION



Réglage du pistolet:

1.2 - 1.3 mm

Système express monocouche

Appliquez 1 couche légère et 1 couche pleine pour 50-60 microns d'épaisseur de couche sèche.
la 1^e couche doit être appliquée sur l'ensemble des panneaux à réparer, avant l'application de la 2^{ième} couche.

Evaporation entre les couches

Pour moins de 3 panneaux: 2 – 3 min. d'évaporation.
Pour plus de 3 panneaux: évaporation pas nécessaire.

Évaporer avant étuvage ou IR

0 – 5 minutes

TEMPS DE SECHAGE

sec à cœur à 60°C* 15 minutes avec D8302 + D8714
 25 minutes avec D8302 + D8713
 35 minutes avec D8302 + D8717/18/19/20

- sec à cœur aux IR 8 - 15 minutes (selon la teinte)
(onde moyenne) température d'objet 90°C - 100°C



Les temps d'étuvage donnés se rapportent à la température d'objet. Le temps nécessaire pour atteindre la température d'objet doit y être rajouté.

Total épaisseur de couche sèche: 50 – 60 µm



RETOUCHES ET SURPEINTURE



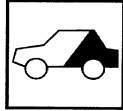
Poncer:

- mouillé
- sec

Nécessaire pour un bon accrochage.

P800

P400 - P500



Surpeinture:

- *Etuver ou IR*

après refroidissement

POLIR



Si un polissage est requis, p.ex. pour supprimer des impuretés, il convient de l'effectuer dans les 1 à 24h suivant le temps de séchage indiqué.

Poncer avec P1200, suivi de P1500 disques secs.

Humidifier un disque 3M Trizact P3000 (ou équivalent) à l'eau propre pour éviter des rayures avec le P1500.

Utilisez le système de polissage PPG SPP1001.

Il est important de commencer à vitesse réduite pour éviter que le panneau devienne trop chaud. Si nécessaire, laisser refroidir le panneau avant de continuer le processus de polissage.

PROCEDURE RACCORD NOYÉ

- Appliquez D8173 Premium UHS Clearcoat selon les indications susmentionnées.
- Evitez des bords épais de vernis dans la zone de pistelage.
- Estomper les bords de pistelage avec D8731 Aerosol Spot Blender ou D8430 Spot Blender.
- Voir RLD299V pour une bonne réparation.



PROPORTION DE MÉLANGE EN POIDS POUR D8173 PREMIUM UHS CLEARCOAT

Quantité prête à l'emploi (ltr)	Poids Clearcoat D8173 Premium UHS Clearcoat	Poids durcisseur UHS	Poids Thinner
0.10 L	65	88	98
0.25 L	161	219	246
0.33 L	213	289	325
0.60 L	390	528	588
0.75 L	484	657	738
1.00 L	646	877	983

APPLICATION SUPPORTS PLASTIQUES – FINITION TEXTUREE

Pour une finition texturée avec D8173 Premium UHS Clearcoat ajoutez un additif texturant au mélange. Si le D8173 est appliqué sur un support flexible, des additifs doivent y être ajoutés. Les additifs corrects et les rapports de mélange corrects sont repris dans les formules et les schémas ci-dessous.

ATTENTION: la plupart des plastiques présents sur les voitures sont des plastiques rigides. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont démontés, mais sont rigides une fois remontés. Seuls les vernis UHS nécessitent l'ajout d'un additif plastifiant lors de la mise en peinture de plastiques très souples, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Mélange cumulatif en poids

Ne PAS tarer la balance entre les pesées.

Support	Résultat	D8173	D843	D844	D814	D819	Durcisseur UHS	Diluant Deltron
Rigide	Brillant	652g	-	-	-	-	883g	990g
	Mat	267g	590g	-	-	-	732g	949g
	Grain cuir	375g	-	672g	-	-	871g	973g
Flexible	Brillant	545g	-	-	646g	-	877g	984g
	Mat	207g	508g	-	-	616g	836g	1053g
	Grain cuir	300g	-	538g	-	694g	906g	1008g

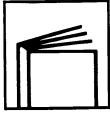
NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, soigneusement nettoyer le matériel avec un nettoyant ou un diluant.



INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420g/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

INFORMATION

PPG Industries
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..

