



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Février 2013 (mai 2014)

Fiche technique



GREYMATIC UHS PRIMA (UHS Hardener D8302)

*D8018 White
D8019 Black
D8024 Grey*

DESCRIPTION DU PRODUIT

Greymatic UHS Prima est un 2K primer surfacer approprié pour de nombreux travaux de réparation.

En adaptant les proportions de mélange, Greymatic UHS Prima peut être utilisé comme primer surfacer high build spray filler surfacer mouillé sur moulé de primer au rouleau.

Il peut être directement recouvert d'une couche de DELTRON® GRS UHS, *Deltron Progress UHS DG* ou d'ENVIROBASE® High Performance.

En associant du D8018, du D8019 et du D8024 (voir section GreyMatic), on peut obtenir une gamme de 5 nuances de gris. En utilisant la bonne nuance de gris (GreyMatic 1, 3, 5, 6 ou 7) on peut réduire la consommation de peinture de finition et la durée totale du processus de réparation.

PRÉPARATION DU SUPPORT – DÉGRAISSAGE



Avant toute préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un nettoyant de surface de PPG adéquat.

Bien nettoyer et sécher toutes les pièces à chaque étape de la réparation. Essayer immédiatement le nettoyant avec un chiffon propre et sec.

Se reporter à la Fiche technique *Deltron cleaners* (RLD63V) pour plus d'information.

PRÉPARATION DU SUPPORT – APPRÊT & PONÇAGE



L'acier nu doit être légèrement poncé et absolument exempt de rouille avant application. Le GreyMatic peut être appliqué directement, mais les apprêts pour métal nu Universel ou époxy sont recommandés, si l'on exige une adhérence et une résistance à la corrosion optimales.



Les autres métaux nus doivent être pré-apprêtés avec un apprêt universel ou un apprêt époxy.

La cataphorèse doit être poncée avec du papier P360 (à sec) ou du P800 (à l'eau).

La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). Pré-apprêter tout métal nu visible avec un apprêt Universel ou un apprêt époxy.



Le stratifié verre ou la fibre de verre doivent être poncés avec du papier P320 (à sec).



Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une granulométrie de papier appropriée à la méthode d'application choisie du D8018/19/24 :

P80-P120 quand on l'utilise comme apprêt garnissant / spray filler.

P80-P120-P240 quand on l'utilise comme primer surfacer ou surfacer non-ponçable.



CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Température	Durcisseur HS	Diluant
Jusqu'à 25°C	D8302	D8715*/8717
20-30°C	D8302	D8718
25-35°C	D8302	D8719
Au-dessus 35°C	D8302	D8720

*) ATTENTION : Utilisez D8715 Productive Thinner seulement avec UHS durcisseur dans le primer pour les applications en mouillé-sur-mouillé.

Si GreyMatics est utilisé comme sufacier non-ponçable, le même durcisseur doit également être utilisé dans la teinte direct gloss ou le vernis. Voir PDS pour le

PROPORTIONS DE MELANGE

	Primer Filler	Primer Surfacer
UHS Prima	6 parts	6 parts
UHS Durcisseur	1 part	1 part
Diluant	0 – 0,5 part	1 part

PRODUIT MELANGÉ

<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer
Durée de vie en pot à 20°C :	30-40 mn	60 mn (30 min avec D8715)
Viscosité de pulvérisation DIN4 à 20°C :	40-85 sec	23-35 sec

REGLAGE DU PISTOLET

<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer
Buse		
Godet à gravité :	2,0-2,2 mm	1,6-1,8 mm
Godet à aspiration :	inapplicable	1,8-2,0 mm



Pression : Voir les instructions du fabricant.

GUIDE D'APPLICATION

<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer
Nombre de couches :	maximum 3	2-3
Evaporation à 20°C :		
- Entre les couches	10 minutes	10 minutes
- Avant étuvage	Ne pas forcer le séchage	10 minutes



TEMPS DE SECHAGE

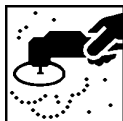
	Appliqué comme :	Spray Filler	Primer Surfacer
	Hors poussière/20°C	10 minutes	10 minutes
	Sec au toucher/20°C	3-4 heures	2-3 heures (1 heure avec D8715)
	Ponçable/20°C (inférieur 100 microns) (supérieur 100 microns)	5 heures 6 heures	5 heures (2 heures avec D8715) 6 heures (4 heures avec D8715)
	Sec à coeur 60°C	Ne pas forcer le séchage	30 minutes* (20 min avec D8715) accélérer le séchage
	IR ondes moyennes	Ne pas forcer le séchage	20 minutes (15 min avec D8715)

* Temps de séchage lorsque l'objet a atteint une température de 60°C.

EPAISSEUR DE COUCHE

<i>Appliqué comme:</i>	Spray Filler	Primer Surfacer
Epaisseur de couche sèche :		
- minimum	100 µ	80 µ
- maximum	200 µ	140 µ

PONCAGE



Avec une ponceuse à sec : P400



A la main à l'eau P800

PEINTURE DE FINITION

GreyMatic UHS Prima peut être directement recouvert des systèmes de finition suivants :

Global Refinish System/*Deltron* UHS Ultra High Solids Direct Gloss Colour

Global Refinish System/*Deltron* Progress UHS DG Colour

Envirobase Waterborne Basecoat Colour



RESTRICTIONS

IL NE FAUT PAS utiliser d'accélérateur. Les bidons de durcisseurs utilisés partiellement doivent être soigneusement refermés immédiatement après utilisation. Tout l'équipement doit être parfaitement sec. L'utilisation de GreyMatic UHS Prima n'est pas recommandée à des niveaux d'humidité supérieurs à 80%.

SUPPORTS FLEXIBLES

Proportions de :	UHS Prima	6 parts
mélange	UHS Durcisseur	1 part
	D814	1 part
	Diluant	1 part

DIRECTIVE POUR L'UTILISATION DE L'UHS PRIMA COMME SURFACER EN MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ AVEC DURCISSEUR UHS

	En volume
UHS Prima	6 parts
UHS Durcisseur	1 part
Diluant	1,5 part
Nombre de couches	1-2
Viscosité de pulvérisation	20-25 secondes DIN4 à 20°C
Évaporation	10 minutes entre les couches
Séchage avant finition :	
Avant DG UHS ou Progress UHS DG	20-30 minutes
Avant <i>Envirobase</i> waterbase Topcoat	30 minutes

APPLICATION COMME APPRET POURSUITE AVEC UHS DURCUSSEUR

Proportions de mélange : s'il n'y a pas de balance, mélanger en volume :

	En volume
UHS Prima	6 parts
UHS Durcisseur	1 part
Diluant	0,5 part
Durée de vie en pot à 20°C	40 minutes

ATTENTION : Utiliser le produit immédiatement après le mélange. Nettoyer immédiatement le bac à rouleau l'usage.



APPLICATION ET EVAPORATION

1. Utiliser des rouleaux en mousse de qualité est essentielle. Utiliser un bac à rouleau approprié qui permet une réparation régulier de la peinture.
2. Charger le rouleau avec un bac à peinture approprié. Retirer l'excès de peinture du rouleau.
3. La première couche doit couvrir la plus grande partie. Les couches suivantes couvrent des zones de plus en plus petites.
4. Appliquer la peinture depuis le centre de la zone à couvrir, vers l'extérieur, en appliquant une légère pression.
5. Utiliser peu de peinture pour atténuer les bords de chaque couche.
6. Laisser la peinture s'écouler sur le panneau, ne pas trop travailler au rouleau. Ceci évitera la création d' une surface irrégulière.
7. Lorsque la couche appliquée est mate, elle est prête à être recouverte par la suivante.

Appliquez 4 couches pour une film sec de 75 – 125 microns.

Evaporation entre les couches à 20°C : 5 minutes.

TEMPS DE SECHAGE

A l'air à 20°C : 3 – 4H (Selon l'épaisseur de la couche)
Etuvage à partir de 60°C température d'objet : 20 – 30 minutes

Séchage IR

La distance entre le panneau et la lampe doit être 70 – 100 cm. Utiliser le IR pendant 5 minutes à mi-puissance. Ensuite pleine puissance pendant 15 minutes. Les temps de séchage dépendent du type de lampe utilisé et les épaisseurs des couches.

CHOIX GREYMATIC

La choix de GreyMatic dépend de la couleur de topcoat. Les couleurs sont indiquées dans les systèmes de recherche couleurs. Les indications ci-dessus sont une directive.

G1 D8018	G3 D8018 70% D8024 30% (Mélange en poids)	G5 D8024	G6 D8024 40% D8019 60% (Mélange en poids)	G7
G1	G3	G5	G6	G7
A utiliser SOUS : les blancs les gris clairs les jaunes clairs les verts clairs les bleus clairs	A utiliser SOUS : les gris moyens les jaunes	A utiliser SOUS : les gris foncés les jaunes foncés les verts les bleus les rouges clairs et moyens	A utiliser SOUS : Gris foncé Moyens/foncé Vert / bleu Moyen / foncé rouge	A utiliser SOUS : les noirs les verts foncés les bleus foncés les rouges foncés

Deze producten zijn alleen geschikt voor professioneel gebruik.



Après avoir choisi la nuance GreyMatic correcte pour la couleur de la couche de finition, (la teinte GreyMatic correcte est indiquée avec la couleur dans le programme recherche couleur), les teintes primers peuvent être fabriquées avec la tableau ci-dessus. GreyMatic 1, 5, et 7 sont prêts à l'emploi. GreyMatic 3 et 6 sont des mélanges de D808 / D8024 ou D824 / D8019 comme susmentionné. Ajouter durcisseur et diluant comme indiqué dans ce PDS.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540g/litre.

Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

Note :

Les combinaisons de ce produit avec le D814 produisent un film de peinture aux propriétés spécifiques telles que définies par la directive européenne.

Dans ces combinaisons spécifiques : La valeur limite de l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) dans sa forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre de COV. La teneur en COV de ce produit dans sa forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont réservés aux professionnels, 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 le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

http://www.ppg.com/PPG_MSDS

INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

ENVIROBASE[®], DELFLEET[®] and the PPG logo are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. The PPG logo is a registered trademark 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

