



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Augustus 2013 (mai 2014)

Fiche technique



GREYMATIC UHS PRIMA

D8018 Blanc G1
D8019 Foncé G7
D8024 Gris G5

DESCRIPTION DU PRODUIT

Greymatic UHS Prima est un 2K apprêt isolant utilisable dans l'atelier de carrosserie pour de nombreux travaux de réparation. Polyvalent, séchant rapidement, facile à appliquer et à poncer, il offre une résistance à la corrosion, une épaisseur de film, un nivellement de la surface, et une tenue du brillant excellents, sur toute une gamme de supports tels que les peintures d'origine uniformes, l'acier nu, les mastics polyester pour carrosserie, et les apprêts d'adhérence adéquats.

En jouant simplement sur le taux de dilution, Greymatic UHS Prima peut être utilisé comme apprêt isolant, garnissant ou apprêt poursuite. Il peut être séché à l'air, étuvé ou séché aux infra-rouges.

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

En associant du D8018 (G1), du D8019 (G7) et du D8024 (G5) - cf. 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) comme sous-couche teintée, on peut réduire la consommation de peinture de finition et la durée totale du processus de réparation.

Ces produits sont uniquement aptes à un usage professionnel.

RLD254V
Pag 1 van 6

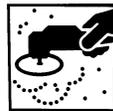
PRÉPARATION DU SUPPORT – DÉGRAISSAGE



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 PPG adéquat. Vérifier que tous les supports sont complètement nettoyés et séchés, avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours éliminer le nettoyant de la surface du panneau en l'essuyant immédiatement avec un chiffon propre et sec.

Se reporter à la Fiche technique Produits nettoyants *Deltron* (RLD63V) pour les produits de nettoyage et de dégraissage des supports appropriés.

PRÉPARATION DU SUPPORT – APPRÊT & PONÇAGE



L'acier nu doit être légèrement dépoli 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 exposé avec de l'apprêt Universel ou un apprêt époxy pour métal nu.



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 convenant à l'application choisie de l'apprêt :

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

P80-P120-P240 quand on l'utilise comme apprêt isolant.



CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Température	Durcisseur HS	Diluant	Durcisseur MS	Diluant
Jusqu'à 18°C	D8208	D8715*/8717	D803/D864	D8717
18-25°C	D897	D8718*/8717	D841	D8717
20-30°C	D897	D8718	D861	D8718
25-35°C	D897	D8719	D861	D8719
Au-dessus 35°C	D897	D8720	D861	D8720

*) ATTENTION : D8715 seulement avec UHS durcisseur et moullé-sur-moullé.

Si l'on utilise comme apprêt d'accrochage, il est recommandé d'utiliser le même durcisseur dans la teinte de brillant direct ou dans le vernis appliqués par la suite. Consultez la (les) Fiche(s) technique(s) appropriée(s) pour identifier le durcisseur usuel qui conviendra.

PROPORTIONS DE MÉLANGE

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

DETAILS DU MELANGE

	Durcisseur HS		Durcisseur MS	
<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer	Spray Filler	Primer Surfacer
Durée de vie en pot à 20°C :	30-40 mn	60 mn (30 min avec D8715)	30-60 min.	75 min
Viscosité de pulvérisation DIN4 à 20°C :	40-85 sec	25-35 sec	25-60 sec	20-30 sec

REGLAGE DU PISTOLET

	Durcisseur HS		Durcisseur MS	
<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer	Spray Filler	Prime Surfacer
Buse				
Gravité :	2,0-2,2 mm	1,6-1,8 mm	2.0-2.2 mm	1.6-1.8 mm
Aspiration :	Impossible	1,8-2,0 mm	impossible	1.8-2.0 mm

Pression : respecter les recommandations du fabricant de pistolets.



GUIDE D'APPLICATION

	Durcisseur HS		Durcisseur MS	
<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer	Spray Filler	Primer Surfacer
Nombre de couches :	max. 3	2-3	max.3	2-3
Evaporation à 20°C :				
- entre les couches	10 minutes	10 minutes	10 min	10 min
- avant étuvage	impossible	10 minutes	impossible	10 min

TEMPS DE SECHAGE

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

* Temps de séchage lorsque le support en métal atteint une température de 60°C.

PROPRIETES DU FILM

	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
<i>Appliqué comme :</i>	Spray Filler	Primer Surfacer	Spray Filler	Primer Surfacer
Epaisseur du film sec :				
- minimum	100 µ	80 µ	100 µ	80 µ
- maximum	200 µ	140 µ	200 µ	140 µ

Ces produits sont uniquement aptes à un usage professionnel.

RLD254V
Pag 4 van 6



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

CONSEILS D'UTILISATION

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 SOUPLES

Proportions de mélange

Durcisseurs HS

UHS Prima 6 parts
Durcisseur 1 part
D814 1 part
Diluant 1 part

Durcisseurs MS

UHS Prima 4 parts
Durcisseur 1 part
Durcisseur 1 part

APPLICATION COMME APPRET POURSUITE MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ

Proportions de mélange:

	En volume
GreyMatic UHS Prima	6 parts
Durcisseur	1 part
Diluant	1,5 part

Nombre de couches 1-2

Viscosité de pulvérisation 20-25 secondes DIN4 à 20°C

Ces produits sont uniquement aptes à un usage professionnel.

RLD254V
Pag 5 van 6



Évaporation entre les couches à 20°C 10 min

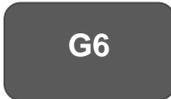
Séchage avant finition :

Avant DG UHS ou Progress UHS DG 20-30 minutes
Avant *Envirobase* 30 minutes

CHOIX DE GREYMATIC

Les nuances GreyMatic sont choisies selon la couleur de la couche de finition. La nuance GreyMatic recommandée pour toute couleur peut être référencée dans les systèmes d'informations sur les couleurs de PPG.

Voir le guide ci-dessous.

G1 D8018	G3 D8018 70% D8024 30% (Mélange en poids)	G5 D8024	G6 D8024 40% D8019 60% (Mélange en poids)	G7 D8019
				
<p><u>A utiliser</u> <u>SOUS</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">les blancsles gris clairsles jaunes clairsles verts clairsles bleus clairs	<p><u>A utiliser</u> <u>SOUS</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">les gris moyensles jaunes	<p><u>A utiliser sous</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">les gris foncésles jaunes foncésles vertsles bleusles rouges clairs et moyens	<p><u>A utiliser sous</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">Gris foncéMoyens/foncéVert / bleuMoyen / foncérouge	<p><u>A utiliser sous</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">les noirsles verts foncésles bleus foncésles rouges foncés

Après avoir choisi la nuance GreyMatic correcte pour la couleur de la couche de finition, les nuances de l'apprêt sont réalisées en se référant au tableau ci-dessus ou aux outils couleur (balance, rubrique GreyMatic). GreyMatic 1, 5 et 7 sont disponibles directement à partir du bidon. GreyMatic 3 et 6 est un mélange de D8018/D8024 ou D8024/D8019 comme indiqué ci-dessus. Mélanger avec le durcisseur et le diluant selon les indications figurant dans cette Fiche technique, avant application.



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 spéciales 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 :

www.ppg.com/PPG_MSDS

INFORMATION

PPG
infobenelux@ppg.com



ENVIROBASE[®] and DELFLEET[®] 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

Ces produits sont uniquement aptes à un usage professionnel.

RLD254V
Pag 7 van 6

