



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Mai 2016 (mise à jour mai 2019)

# Information Produit



## D8175 Rapid Performance (High Temperature) Clearcoat

### PRODUITS

UHS Rapid Performance Clearcoat	D8175
UHS Hardener	D8305
High Temperature Accelerated Thinner	D8746
Accerator Thinner	D8747

Pour finition texturée ou pistolage sur supports flexibles :

DELTRON <sup>®</sup> Plasticiser	D814 pour finitions flexibles sur supports plastiques flexibles
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819 pour texture sur plastique flexible
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843 pour texture fine à effet 'suède'
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844 pour finition texturée à grain plus gros, plus marqué

### DESCRIPTION PRODUIT

PPG a utilisé la dernière technologie pour développer le D8176 UHS Rapid Performance Clearcoat. Avec ce vernis le système innovatif de PPG a été optimisé. Le D8175 offre 'de la vitesse sans compromis'. Le D8175 est simple à appliquer, sèche extrêmement vite et est facile à polir. Ceci le rend très flexible et approprié pour tout type de réparation. Le D8176 sèche **en 10 minutes à 60°C** ou **en 30 minutes à 40°C** tout en gardant un résultat final parfait. Le D8175 peut être polir immédiatement après refroidissement. Un durcisseur et deux diluants ont été spécialement développés pour le D8176. Un pour application standard, et un pour application à température élevée.



## PREPARATION DU SUPPORT

Application sur ENVIROBASE® High Performance propre et exempt de poussières (utiliser un tack-rag pour enlever les poussières).

## PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec durcisseur UHS:

	<b>En volume</b>
D8175	2 parts
D8305	2 parts
D8746/47	0.6 part

- Comme pour tous les produits Ultra High Solid, une température plus basse peut avoir une influence négative sur l'application de la peinture. Il est fortement recommandé de toujours utiliser les produits à une température supérieure à 15°C.

## PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS :

Les quantités sont cumulatives. NE PAS TARER la balance entre les ajouts .

Quantité produit prêt à l'emploi (litres)	D8176	D8305	D8746/47
0,1 L	44,3g	88,9g	100,9g
0,20 L	88,6g	177,8g	201,7g
0,25 L	132,9g	266,7g	302,6g
0,33 L	177,2g	355,7g	403,5g
0,50 L	221,5g	444,6g	504,4g
0,75 L	265,8g	533,5g	605,2g
1,00 L	310,1g	622,4g	706,1g
1,50 L	354,4g	711,3g	807,0g
2,00 L	398,7g	800,2g	907,9g
2,50 L	443,0g	889,1g	1008,7g



## CHOIX DE DILUANT

Le choix du diluant dépend de la température d'application.

<b>Température d'application :</b>	<b>Diluant :</b>
En-dessous 20-30°C	D8747 Accelerated Thinner
En-dessus 30°C	D8746 High Temperature Accelerated Thinner

## INFORMATION DU PRODUIT PRET A L'EMPLOI

Potlife à 20°C

D8746/47 Accelerated Thinner 1 uur bij 20°C DIN4

Viscosité produit prêt à l'emploi 17-19 secondes DIN4 bij 20°C.

## INSTALLATION DU PISTOLET

Nozzle :	1.2 mm
Pression de pulvérisation :	2.0 - 2.2 Bar

## APPLICATION ET EVAPORATION



**Processus 2-couches:**

**Application**

Appliquer 1 couche légère/moyenne & 1 couche pleine.  
*Appliquer la première couche comme une couche légère fermée.  
 Appliquer la deuxième couche comme une couche pleine.*

**Evaporation entre les couches**

5 minutes.

**Evaporation avant étuvage ou séchage IR**

5 minutes

Epaisseur de couche recommandée: 50-60 µm épaisseur de film sec



## TEMPS DE SECHAGE

- |   |  |
|---|--|
| - Sec à coeur à 60°C*                                       | 10 - 15 minutes avec D8746/47 Acc. Thinner<br>15 minutes avec D8746 High Temp Acc. Thinner |
| - Sec à coeur à 40°C*                                       | 30 minutes avec D8746/47 High Temp Acc. Thinner  |
| - Sec à coeur à 20°C à l'air                                | 150 minutes avec D8746/47 Acc. Thinner<br>120 minutes avec D8746 High Temp Acc. Thinner    |
| - Sec à coeur à Infra Rouge<br>Température d'objet 90-100°C | 6 - 8 minutes (dépend du couleur et équipement).   |



Les temps de cuisson exigés quand l'objet a atteint la température indiqué. Le temps nécessaire pour atteindre la température d'objet correcte doit être ajouté au temps de séchage.

*Epaisseur totale de film sec:* 50 – 60 µm

## REPARATION ET SURPEINTURE

Réparation et surpeinture – avec étuvage, après refroidissement ou après séchage à l'air.

**IMPORTANT :** avant le surpistolage, poncer pour une bonne adhérence.  
Poncer avec P800 (mouillé) ou P400 (sec).

Surpistoler avec – tout primer PPG 2K, ou *Envirobase High Performance*.

## POLISSAGE

Etuvage : polir après refroidissement.

Séchage à l'air : polir après 120 min à 20°C.

Passé ce délai le polissage peut être plus difficile.

## PROCEDURE RACCORD NOYE

- Prétraiter la zone à réparer avec un soft pad grain 3000 sur une machine à poncer DA.
- Appliquer le D8175 comme indiqué ci-dessus.
- Minimaliser les bords du vernis dans la zone du raccord.
- Appliquer le mélange sousmentionné pour fondre les bords du vernis.



Quantité du produit prêt à l'emploi souhaité	D8175	D8305	D8745/46	D8430
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- Ceci est la quantité maximale autorisée selon la réglementation COV.
- Immédiatement faire fondre les bords du raccord avec D8731 Aerosol Spot Blender ou D8430 Spot Blender.
- Il n'est pas recommandé de pistoler les demi-panneaux (p.e portières). Il est plus efficace de pistoler des panneaux entiers.
- Après le séchage à coeur ou l'utilisation d'une lampe IR durant 5 minutes, poncer brièvement avec un soft pad grain 3000 sur une machine à poncer DA.  
Ceci n'est pas nécessaire, mais facilite le polissage.
- Polir comme d'habitude.

## PISTOLAGE DU SUPPORT EN PLASTIQUE – FINITION TEXTUREE

Ajouter un additif flexible ou texturé au mélange D8175 Rapid Performance Clearcoat pour une finition texturée.

Si le D8175 est appliqué sur un support flexible, il faut également ajouter un additif.

Voir le tableau ci-dessous pour les additifs nécessaires et les proportions de mélange correctes.

**Attention :** La plupart des pièces en plastique utilisées sur les véhicules sont rigides. Démontées, ces pièces peuvent être flexibles, mais une fois remontées elles redeviennent rigides.

L'ajout de l'additif Plasticiser (voir tableau ci-après) est seulement nécessaire s'il s'agit des pièces très flexibles, comme pour des véhicules plus anciens.

### Melanger en poids (cumulatif)

NE PAS tarer la balance entre les ajouts.

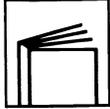
Support	resultat	D8176	D843	D844	D814	D819	D8305	D8746/47
<b>RIGIDE</b>	Brillant	443,0g	-	-	-	-	889,1g	1008,7g
	Texture mate	243,8g	531,3g	-	-	-	814,7g	987,7g
	Grain cuir	314,7g	-	557,0g	-	-	870,5g	991,5g
<b>FLEXIBLE</b>	Brillant	390,4g	-	-	508,4g	-	962,0g	1008,2g
	Texture mate	192,8g	465,6g	-	-	564,3g	820,3g	991,3g
	Grain cuir	252,8g	-	447,5g	-	576,9g	912,7g	1002,4g



---

## EQUIPEMENT ET NETTOYAGE

Après utilisation immédiatement nettoyer tout l'équipement avec un agent de nettoyage ou diluant,



---

## 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 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 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.

---

## INFORMATION

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

*The PPG Logo is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.  
Envirobase and Deltron are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.*

