

Start.20

GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Octobre 2020

Informations Produit



D8177 Vernis Rapide Performances

PRODUITS

Vernis UHS Rapide Performances	D8177
Durcisseur UHS	D8307
Durcisseur UHS Rapide	D8308
Diluant accéléré - Medium	D8757
Diluant accéléré - Lent	D8758

Pour finitions textures ou application sur supports flexibles:

Flexibilisant DELTRON®	D814 pour assouplir les finitions destinées aux supports flexibles
Flexibilisant Mat DELTRON®	D819 pour un aspect texturé sur support flexible
Additif Texturant DELTRON®	D843 pour un aspect texturé fin
Additif Grain cuir DELTRON®	D844 pour un aspect texture plus prononcé

DESCRIPTION PRODUIT

Le vernis D8177 Rapide Performances est une évolution du D8175. Ultime innovation en terme de technologie, le D8177 associe une application et un séchage très rapide, séchage 5mn en mode étuvage mais aussi un mode séchage air rendant ce produit extrêmement polyvalent. Ceci entraîne des économies importantes en énergie et en temps, pour une productivité optimale, tout en gardant une qualité de finition Premium.

En combinaison avec ses deux durcisseurs (D8307/8) et ses deux diluants spécifiques, le vernis D8177 peut être appliqué dans toutes les conditions de température et d'humidité.

Le D8177 a été développé pour un rendu optimal sur les systèmes de base mâte ENVIROBASE® High Performance et DELTRON®.GRS.



PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer sur base mâte Envirobase® ou Deltron® GRS sèche au toucher (aspect mat) et préalablement nettoyée à l'aide d'un tampon d'essuyage.

RATIO DE MELANGE

Ratios de mélange avec durcisseur UHS:

	<u>En volume</u>
D8177	2 vol.
D8307/8	1 vol.
D8757/8*	0.6 vol.

- La sélection du diluant dépend de la T° d'application.*.
- Comme pour tout produit UHS, un mélange froid peut entraîner des difficultés d'application et de refonte des brouillards. Il est fortement recommandé de n'appliquer que des produits PAE dont la T° est supérieure à 15°C

MELANGE EN POIDS

Ces poids sont cumulatifs - **NE PAS** tarer la balance entre les différents ajouts.

Quantité de produit mélangé (PAE) requise	D8177	D8307/D8308	D8757/D8758
100,0 ml	56,2	86,6	101,6
200,0 ml	112,4	173,1	203,2
300,0 ml	168,7	259,7	304,8
400,0 ml	224,9	346,2	406,4
500,0 ml	281,1	432,8	508,0
600,0 ml	337,3	519,3	609,6
700,0 ml	393,6	605,9	711,2
800,0 ml	449,8	692,4	812,8
900,0 ml	506,0	779,0	914,5
1000,0 ml	562,2 g	865,6 g	1016,1 g

Sélection du durcisseur et du diluant

La sélection du durcisseur et du diluant dépend de la T° d'application et du mode de séchage

Sélection durcisseur et diluant - Recommandations			
Température (°C)	< 20°C Séchage air	20°C < T° < 30°C Séchage air et étuvage	> 30°C Séchage air, IR et étuvage
Durcisseur	D8308	D8307	D8307
Diluant	D8757	D8757	D8758



DETAILS PRODUIT PRÊT A L'EMPLOI (PAE)

Pot-life / durée de vie du mélange à 20°C 45 à 60 mn applicable à 20°C.

Viscosité 18-19s DIN4 à 20°C.

REGLAGES PISTOLET

Buse pistolet: 1.2 / 1.3mm selon fabriquant

Pression pistolet: 2 - 2.2 Bar

APPLICATION ET DESOLVATATION



Procédé 2 couches:

Application

**Appliquer 1 couche légère/moyenne et une couche normale
La première couche doit être légère mais « fermée ».
La deuxième couche est une couche normale.**

Désolvatation entre couches

Pas de temps de flash sauf si 1 ou 2 éléments : dans ce cas attendre 1mn entre les couches

*Désolvatation avant étuvage
ou IR*

0-5 minutes

Epaisseur sèche recommandée: 50-60 µm

TEMPS DE SECHAGE

	20°C	40°C	60°C
Hors poussières:	20 minutes	-----	-----
Manipulable:	30 minutes	20 minutes	5 minutes
Ponçable/lustrable:	90 minutes	après refroidissement	

Séchage IR: Ondes courtes / 2-3 min à 50% suivies par 5-8 minutes à 100%

*Note: pour séchage IR, n'utiliser que D8307 et D8758.

Le temps de séchage dépendra du type de lampe utilisé.



Les températures de séchage indiquées sont les T° support.
Il est possible que d'avantage de temps soit nécessaire si cette T° n'est pas atteinte,
en fonction de l'efficacité et la taille des équipements (étuve) disponibles.

Epaisseur sèche: 50 – 60 µm



SURPEINTURE

Temps avant relaquage – Si séchage forcé, après refroidissement, ou après séchage air.

Il est impératif de poncer avant surpeinture.
Poncer avec P800 (à l'eau) ou P400 (à sec).

Relaquer avec – tous les apprêts 2K PPG, ou bases mâtes hydrodiluable.

POLISHAGE, LUSTRAGE

Après les temps de séchage indiqués ci-dessus et refroidissement.

Si séchage air du vernis, attendre 90 min à 20°C.

Si la T° est inférieure à 20°C ou les épaisseurs supérieures à 60µ, un temps de séchage plus long sera nécessaire.

PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
 - Appliquer le D8177 conformément au procédé décrit ci-dessus
 - Prendre garde à ne pas déborder de la zone de raccord sans aller jusqu'au bord de la zone préparée.
 - Appliquer en périphérie de la zone de raccord le diluant raccordeur D8430 ou D8431 (privilégier la version pistolable D8430).
 - Il est recommandé de revernir les éléments entiers plutôt que des moitiés d'éléments.
 - Après étuvage ou, si nécessaire, un séchage 5mn IR, poncer légèrement la périphérie de la zone de raccord au Trizact 3000 souple.
 - Cette étape n'est pas essentielle mais est recommandée pour rendre le lustrage plus facile.
 - Lustrer selon procédé habituel avec le SPP1001.
-

APPLICATION DE SUPPORTS PLASTIQUE – FINITION TEXTUREE

Pour obtenir une finition texturée et/ou flexible avec le vernis rapide Performances D8177, des agents texturants et/ou flexibilisants doivent être incorporés au mélange.

Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en poids, sont indiqués dans les formules, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

Les formules sont données en poids cumulés. Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

Remarque : La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme **rigides**. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois montés. Seuls les vernis UHS nécessitent d'ajouter un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports **souples** ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, par exemple de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.



Mélange cumulatif en poids

Ne pas tarer la balance entre les ajouts

Support	Aspect	D8177	D843	D844	D814	D819	D8307/8	D8757/8
RIGIDE	Brillant	562,2	-	-	-	-	865,6	1016,1
	Grain fin	279,8	612,6	-	-	-	763,6	980,0
	Gros grain	361,4	-	647,1	-	-	816,1	988,1
FLEXIBLE	Brillant	474,4	-	-	619,2	-	892,2	1012,6
	Grain fin	210,8	511,8	-	-	620,4	779,7	986,6
	Gros grain	278,5	-	498,7	-	642,2	842,6	1000,0

NETTOYAGE DES EQUIPEMENTS

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou solvant de nettoyage

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, 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 d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.ppgrefinish.com.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive Européenne.

Plus info's :
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.
© 2020 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

