



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Février 2008

Fiche technique



GREYMATIC UHS PRIMA

*D8018 Blanc G1
D8019 Foncé G7
D8024 Gris G5*

DESCRIPTION DU PRODUIT

Greymatic UHS Prima est un 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 4 nuances de gris. En utilisant la bonne nuance de gris (GreyMatic 1, 3, 5 ou 7) comme sous-couche teintée, 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 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 l'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

Si utilisation :

Durcisseurs HS

Durcisseurs MS

| <u>Température</u> | <u>Durcisseur HS</u> | <u>Diluant</u> | <u>Durcisseur MS</u> | <u>Diluant</u> |
|--------------------|----------------------|----------------|----------------------|----------------|
| Jusqu'à 18°C | D8208 | D808 | D803/D864 | D808 |
| 18-25°C | D897/D8208 | D866/D807 | D841 | D866/D807 |
| 25-35°C | D897 | D812 | D861 | D812 |
| Au-dessus 35°C | D897 | D869 | D861 | D869 |

Si l'on utilise le D8024 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.

MELANGE

1. Avec durcisseurs HS :

| | <u>Garnissant</u> | <u>Isolant</u> |
|---------------------|-------------------|----------------|
| GreyMatic UHS Prima | 6 vol | 6 vol |
| Durcisseur | 1 vol | 1 vol |
| Diluant | 0 – 0,5 vol | 1 vol |

2. Avec durcisseurs MS :

| | <u>Garnissant</u> | <u>Isolant</u> |
|---------------------|-------------------|----------------|
| GreyMatic UHS Prima | 4 vol | 4 vol |
| Durcisseur | 1 vol | 1 vol |
| Diluant | 0 – 0,5 vol | 0,8 vol |

DETAILS DU MELANGE

| <i>Avec</i> | Durcisseurs HS | | Durcisseurs MS | |
|-------------------------|-----------------------|----------------|-----------------------|----------------|
| <i>Appliqué comme :</i> | Garnissant | Isolant | Garnissant | Isolant |

Durée de vie en pot à 20°C :
30-40 mn 60 mn 30-60 mn 75 mn

Viscosité de pulvérisation AFNOR4 à 20°C :
53-108 sec 33-46 sec 33-74 sec 26-40 sec



REGLAGE DU PISTOLET

| Avec | Durcisseurs HS | | Durcisseurs MS | |
|-------------------------|-----------------------|----------------|-----------------------|----------------|
| <i>Appliqué comme :</i> | Garnissant | Isolant | Garnissant | Isolant |
| Buse | | | | |
| Gravité : | 2,0-2,2 mm | 1,6-1,8 mm | 2,0-2,2 mm | 1,6-1,8 mm |
| Aspiration : | non recommandé | 1,8-2,0 mm | non recommandé | 1,8-2,0 mm |

Pression : respecter les recommandations du fabricant de pistolets.

GUIDE D'APPLICATION

| Avec | Durcisseurs HS | | Durcisseurs MS | |
|-------------------------|-----------------------------------|----------------|-----------------------------------|----------------|
| <i>Appliqué comme :</i> | Garnissant | Isolant | Garnissant | Isolant |
| Nombre de couches : | max. 3 | 2-3 | max. 3 | 2-3 |
| Evaporation à 20°C : | | | | |
| - entre les couches | 10 minutes | 10 minutes | 10 minutes | 10 minutes |
| - avant étuvage | Ne pas accélérer le séchage | 10 minutes | Ne pas accélérer le séchage | 10 minutes |



TEMPS DE SECHAGE

| | Avec | Durcisseurs HS | | Durcisseurs MS | | |
|---|---|------------------|-----------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------------|
| | | Appliqué comme : | Garnissant | Isolant | Garnissant | Isolant |
|  | Hors poussière/20°C | | 10 minutes | 10 minutes | 10 minutes | 10 minutes |
| | Sec au toucher/20°C | | 3-4 heures | 2-3 heures | 3 heures | 2 heures |
| | Ponçable/20°C (inférieur 100 microns) (supérieur 100 microns) | | 5 heures 6 heures | 5 heures 6 heures | 5 heures 6 heures | 5 heures 6 heures |
|  | Sec à coeur 60°C | | Ne pas accélérer le séchage | 30 minutes* | Ne pas accélérer le séchage | 30 minutes* |
| | Sec à cœur IR ondes moyennes | | 25-30 minutes | 20 minutes | 25-30 minutes | 20 minutes |

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

PROPRIETES DU FILM

| Avec | Durcisseurs HS | | Durcisseurs MS | | |
|-------------------------|------------------|------------|----------------|------------|----------------|
| | Appliqué comme : | Garnissant | Apprêt Isolant | Garnissant | Apprêt Isolant |
| Epaisseur du film sec : | | | | | |
| - minimum | | 100 µ | 80 µ | 100 µ | 80 µ |
| - maximum | | 200 µ | 140 µ | 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 :

Envirobase
Deltron BC
Deltron DG
Deltron Progress UHS DG

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%.

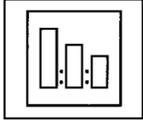
SUPPORTS SOUPLES

| Avec : | Durcisseurs HS | Durcisseurs MS |
|------------------|-----------------------|-----------------------|
| Proportions de : | UHS Prima 6 vol | UHS Prima 4 vol |
| mélange | Durcisseur 1 vol | Durcisseur 1 vol |
| | D814 1 vol | D814 1 vol |
| | Diluant 1 vol | |

APPLICATION COMME APPRET POURSUITE

| | |
|---|------------------------------|
| Proportions de mélange : | <u>En volume</u> |
| GreyMatic UHS Prima | 6 vol |
| Durcisseur | 1 vol |
| Diluant | 1,5 vol |
| Nombre de couches | 1 |
| Viscosité de pulvérisation | 22-29 secondes AFNOR4 à 20°C |
| Séchage avant finition : | |
| Avant BC, DG UHS ou Deltron Progress UHS DG | 20-30 minutes |
| Avant Envirobase | 30 minutes |





Mélange en volume

Avec le durcisseur HS

Apprêt garnissant 6 / 1 / 0 - 0,5

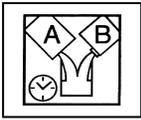
Apprêt isolant 6 / 1 / 1

Apprêt mouillé sur mouillé 6 / 1 / 1,5

Avec le durcisseur MS

Pour apprêt garnissant 4 / 1 / 0 - 0,5

Pour apprêt isolant 4 / 1 / 0,8



Durée de vie en pot à 20°C avec le durcisseur HS :

30 à 40 minutes pour l'apprêt garnissant

60 minutes pour l'apprêt isolant

Durée de vie en pot à 20°C avec durcisseur MS :

30 à 60 minutes pour l'apprêt garnissant

75 minutes pour l'apprêt isolant

Choix du durcisseur / diluant

Jusqu'à 18°C

Durcisseur accéléré UHS D8208 ou durcisseur compact rapide MS D803 ou durcisseur MS accéléré D864
Diluant rapide D808

18 à 25°C

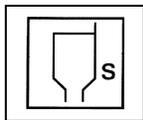
Durcisseur UHS D897/D8208 ou durcisseur compact standard D841

Diluant standard D807 ou diluant pour apprêt 2K D866

Plus de 25°C

Durcisseur UHS D897 ou durcisseur compact MS lent D861
Diluant lent D812

Nous recommandons l'utilisation du D869 dans des conditions exceptionnelles de température et d'humidité (au-dessus de 35°C ou de 70 % d'humidité relative).



Viscosités d'application

Durcisseur HS

53 - 108 secondes AFNOR 4 – Apprêt garnissant

33 - 46 secondes AFNOR 4 – Apprêt isolant

Durcisseur MS

33 - 77 secondes AFNOR 4 – Apprêt garnissant

26 - 40 secondes AFNOR 4 – Apprêt isolant



Dimensions des pistolets de pulvérisation

Buse 2,0 - 2,2 mm – Apprêt garnissant

Buse 1,6 - 1,8 mm – Apprêt isolant



Nombre de couches : Apprêt garnissant - 3 maximum

Apprêt isolant - 2 à 3

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD193V

Page 7



Temps de séchage



Hors poussière 10 minutes
Ponçable à 20°C 5 à 6 heures

Épaisseurs de film sec environ 100 à 200 microns

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



A utiliser

SOUS :

les blancs
les gris clairs
les jaunes
clairs
les verts
clairs
les bleus
clairs

G3
D8018 70%
D8024 30%
(Mélange par poids)



A utiliser

SOUS :

les gris
moyens
les jaunes

G5
D8024

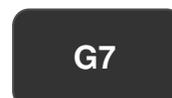


A utiliser

SOUS :

les gris
foncés
les jaunes
foncés
les verts
les bleus
les rouges
clairs et
moyens

G7
D8019



A utiliser

SOUS :

les noirs
les verts
foncés
les bleus
foncés
les 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 est un mélange de D8018/D8024 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 :

<http://www.ppg.com/PPG MSDS>

PPG Industries France
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 GENNEVILLIERS CEDEX
Tél. : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

