



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2009

Fiche technique



VERNIS UHS PREMIUM BAS COV D8109

PRODUIT

Vernis UHS Premium bas COV	D8109
Durcisseurs UHS	D897, D8208
Diluants	D807, D812, D869
Diluant accélérateur	D8714

Pour un fini mat, satiné ou texturé ou la mise en peinture de supports souples :

Base à mater	D759 ou D8456, pour créer un aspect mat ou satiné
Flexibilisateur	D814, pour flexibiliser la finition sur un support souple
Flexibilisateur mat	D819, pour créer un aspect mat ou satiné sur un support souple
Additif texturant	D843, pour créer un bel effet de "daim" texturé
Additif grain cuir	D844, pour créer un fini grain cuir avec une texture plus prononcée

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis UHS Premium bas COV est un vernis 2K polyuréthane pour la réparation et la remise en peinture de véhicules peints à l'origine en système bi-couche ou multicouche.

D8109 a été conçu pour être utilisé sur Deltron BC ou Envirobase.

Le vernis UHS Premium bas COV contient moins de solvants organiques que les vernis conventionnels. Ceci le rend particulièrement adapté dans les ateliers de carrosserie opérant dans des zones où les émissions de COV ou la teneur en COV du produit doivent être limitées et où la productivité est en jeu.

PREPARATION DU SUPPORT

Le vernis D8109 doit être appliqué sur une couche de base propre et hors poussières. Nous recommandons l'utilisation d'un tampon d'essuyage.

MISE EN OEUVRE DU PRODUIT

Proportions de mélange :

D8109	3 vol
Durcisseur UHS*	1 vol
Diluant*	0,5 vol

- *Choisir le Durcisseur UHS et le diluant en fonction de la température d'application.
- Comme avec tous les produits très solides, des températures fraîches de peinture prête à l'emploi peuvent être à l'origine d'une application plus difficile et d'une absorption de l'excès de pulvérisation. Il est fortement conseillé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

<u>Température</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>
Jusqu'à 18°C	D8208	D807
18°C - 25°C	D897	D807
Au-dessus de 25°C	D897	D812

Dans des conditions exceptionnelles de température et d'humidité (> 35°C / >70%), il est recommandé d'utiliser le diluant D869 très lent.

Utiliser le durcisseur D8208 avec le diluant D808 (3:1:0.5) pour les réparations de petites surfaces.

Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure avec un diluant normal et le durcisseur D897
30 mn avec le diluant D8714 et le durcisseur D897

Viscosité à 20°C : 23 - 25 secondes AFNOR4



APPLICATION, EVAPORATION ET SECHAGE



Diamètre de la buse : 1,3 - 1,6 mm

Procédé traditionnel deux couches

Application Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns.

Séchage par évaporation entre les couches 10 minutes

Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage à l'IR 5 à 10 minutes

Procédé express un passage

Application Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 45 à 50 microns.

Séchage par évaporation entre les couches La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à retoucher avant la seconde couche.

Pour moins de 3 panneaux, 5 à 10 minutes de séchage par évaporation.

Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile.

Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage à l'IR 5 à 10 minutes

Temps de séchage :

- Hors poussière à 20°C 20-25 minutes
- Sec au toucher à 20°C 6 heures
- Séchage complet à 20° 24 heures
- Séchage complet à 60°C* 30-40 minutes
- Séchage IR ondes moyennes 15 minutes



Les temps d'étuvage sont indiqués pour une température de métal donnée. Il convient de prévoir un temps additionnel à l'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Le séchage peut être accéléré avec le diluant accélérateur D8714. Voir « Conseils d'utilisation ».

Epaisseur totale film sec : 50 – 60 µm

Rendement théorique : Rendement théorique, sous réserve d'une efficacité de transfert de 100% et de l'épaisseur de film sec indiqué : 8 m²/l



REPARATION ET RECOUVREMENT



Ponçage :

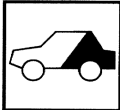
- à l'eau
- à sec

Indispensable avant application pour assurer une bonne adhérence

P800

P400 - P500

Temps de séchage avant recouvrement :



- *Mode de séchage accéléré*

Après refroidissement

- *Séchage à l'air à 20 °C*

Minimum 12 heures

Recouvrable avec :

Primaires Deltron, Envirobase, finitions Deltron

FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES PEINTURES DE SUPPORTS SOUPLES

Pour obtenir un fini mat, semi-mat (satiné) ou texturé avec le D8109, il est nécessaire d'ajouter des additifs mats, flexibles ou texturés au mélange. Des additifs sont également indispensables lorsqu'on applique le D8109 sur un support souple (en particulier les plastiques).

Les additifs nécessaires et les mélanges adéquats en volume et en poids sont indiqués dans les formules si nécessaire ou dans les tableaux ci-dessous.

A noter : Les supports **RIGIDES** incluent tous les métaux, la fibre de verre et GRP.
Les supports **SOUPLES** sont tous les plastiques sauf GRP.

<i>Pour réalisation de finitions en utilisant la base à mater D759</i>									
<i>Support</i>	<i>Aspect</i>	<i>D8109</i>	<i>D759</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>D897</i>	<i>Diluant Deltron</i>
RIGIDE	Brillant	663g	-	-	-	-	-	901g	999g
	Satiné	362g	685g	-	-	-	-	815g	974g
	Mat	284g	654g	-	-	-	-	749g	957g
	Mat texturé	291g	-	646g	-	-	-	751g	964g
	Grain cuir	398g	-	-	715g	-	-	857g	974g
SOUPLE	Brillant	498g	-	-	-	731g	-	909g	982g
	Satiné	254g	481g	-	-	-	614g	819g	987g
	Mat	199g	522g	-	-	-	627g	805g	981g
	Mat texturé	213g	-	525g	-	-	637g	828g	985g
	Grain cuir	271g	-	-	487g	-	630g	873g	993g



Pour réalisation de finitions en utilisant la base à mater D8456									
Support	Aspect	D8109	D8456	D843	D844	D814	D819	D897	Diluant Deltron
RIGIDE	Brillant	663g	-	-	-	-	-	901g	999g
	Satiné	398g	727g	-	-	-	-	870g	987g
	Mat	346g	775g	-	-	-	-	905g	981g
	Mat texturé	291g	-	646g	-	-	-	751g	964g
	Grain cuir	398g	-	-	715g	-	-	857g	974g
SOUPLE	Brillant	498g	-	-	-	731g	-	909g	982g
	Satiné	291g	532g	-	-	-	685g	920g	1005g
	Mat	274g	615g	-	-	-	723g	907g	998g
	Mat texturé	213g	-	525g	-	-	637g	828g	985g
	Grain cuir	271g	-	-	487g	-	630g	873g	993g

PROCEDURE DE REPARATION PARTIELLE

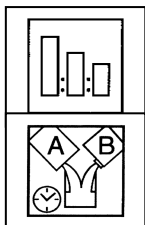
- Appliquer le Vernis UHS Premium bas COV D8109 selon les indications du paragraphe "Application, Evaporation et séchage" ci-dessus.
- Prendre soin de réduire au maximum le bord de la couche transparente dans la zone de fondu.
- Effectuer un raccord noyé sur le bord du brouillard de pistelage en utilisant le diluant en aérosol D8730 ou en bidon D8429. Se référer à la Fiche technique RLD199V pour une retouche réussie.

LUSTRAGE

Etuvage ou séchage IR : 1 heure minimum après refroidissement

Séchage à l'air à 20 °C: 8 heures minimum après application





Mélange en volume

Avec le durcisseur - 3:1:0,5

Durée de vie à en pot à 20°C

1 heure avec diluant normal et durcisseur D897
30 mn avec le diluant D8714 et durcisseur D897

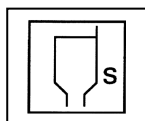
Choix du durcisseur / diluant

Jusqu'à 18°C D8208 Durcisseur accéléré UHS
 D807 Diluant standard

18 - 25°C D897 Durcisseur UHS
 D807 Diluant standard

Au-dessus
de 25°C D897 Durcisseur UHS
 D812 Diluant lent

Dans des conditions exceptionnelles de température et d'humidité (>35°C / >70%), il est recommandé d'utiliser le diluant D869 très lent.



Viscosité d'application 23 - 25 secondes AFNOR4



Pistolet buse de 1,3 – 1,6 mm



Nombre de couches

Conventionnel - 1 couche moyenne, 10 minutes de séchage par évaporation, suivie d'une couche complète.
Express - 1 couche légère / moyenne suivie d'une couche complète.
Laisser sécher par évaporation 2 à 3 mn entre les couches si peinture sur moins de 2 panneaux à retoucher.

Temps de séchage

10 minutes de séchage par évaporation avant étuvage ou séchage à l'IR.



Hors poussière à 20°C 20 - 25 minutes
Séchage complet à 20° 24 heures
Séchage complet à 60°C 30-40 minutes



UTILISATION DU DILUANT ACCELERE D8714

Le diluant accéléré D8714 peut être utilisé uniquement en association avec le durcisseur D897 quand un séchage rapide est nécessaire. Cette association doit être utilisée immédiatement après le mélange.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer intégralement tout le matériel avec un solvant de nettoyage ou un diluant.

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 420g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420g/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 D759, D8456, D814, D819, D843 ou D844 donneront un film de peinture ayant des propriétés spécifiques telles que définies par la directive européenne.

Dans ces combinaisons spécifiques : La valeur limite européenne 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.ppgrefinish.com

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



Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés

Ces produits sont réservés aux professionnels.

RLD171V

Page 7

