



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2009

Fiche technique



Vernis UHS Premium Bas COV D8138

PRODUITS

Vernis UHS Premium Bas COV	D8138
Durcisseurs UHS Deltron	D897, D8208
Durcisseurs UHS Deltron	D8216, D8217, D8218, D8219
Diluants Deltron	D807, D812, D869

Pour les finitions mates, satinées et texturées ou la mise en peinture de supports flexibles :

Base à mater	D8456 pour donner un aspect mat ou satiné
Flexibilisateur	D814 pour flexibiliser les finitions sur des supports flexibles
Flexibilisateur mat	D819 pour créer un aspect mat ou satiné sur des supports flexibles
Agent texturant	D843 pour créer un effet texturé et fin
Additif grain cuir	D844 pour donner une finition texturée plus marquée, à grain plus visible

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis D8138 est un vernis acrylique uréthane à deux composants destiné à la réparation et la remise en peinture de panneaux dont la finition d'origine consistait en un vernis appliqué sur un système de teinte de fond monocouche ou multicouche.

Le D8138 est conçu pour être utilisé sur des teintes de fond Envirobase / Envirobase High Performance. Deux méthodes sont possibles : une application bicouche standard ou une application monocouche, dans laquelle une couche moyenne et continue est suivie par une couche épaisse, sans temps d'évaporation entre les couches.

Associé aux durcisseurs D897 ou D8208, le vernis UHS Premium bas COV offre une excellente résistance à la rayure, conformément aux exigences de nombreux constructeurs.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis D8138 doit être appliqué sur une couche de fond Envirobase / Envirobase High Performance propre et sans poussière. L'utilisation d'un chiffon anti-poussière est recommandée.

PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec les durcisseurs :

	D897 ou D8208	D8216/17/18 ou D8219
	<u>En volumes</u>	<u>En volumes</u>
D8138	3 volumes	2 volumes
Durcisseur *	1 volume	1 volume
Diluant*	0,4 volume	0,3 volume
	<u>En Poids</u>	
	Voir tableau page 8	

* Choisir le durcisseur et le diluant en fonction de la température d'application.

Comme pour tous les produits à hauts extraits secs, si la peinture prête à l'emploi est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistelage risquent d'être plus difficiles. Il est donc vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Système</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>	<u>Programme d'étuvage</u>
Express	D8216	D807 / D812	20 minutes à 60°C
Rapide	D8217	D807 / D812	25 minutes à 60°C
Rapide	D8208	D807 / D812	30 minutes à 60°C
Standard	D8218	D807 / D812	35 minutes à 60°C
Standard	D897	D807 / D812	40 minutes à 60°C
Lent (pour les températures élevées)	D897/D8219	D812 / D869	40 minutes à 60°C

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation.



INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 30 - 40 minutes avec le durcisseur D8208 / D8217
1 h - 1 h 30 avec le durcisseur D897 / D8218 / D8219
Lorsqu'il est utilisé avec le D8216, ce vernis doit être mélangé et utilisé immédiatement.

Viscosité de pulvérisation à 20°C : 23-26 secondes AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation : 1,3 - 1,4 mm

Procédé express « monocouche » :

Application Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde.

Temps d'attente entre les couches Pour moins de 3 panneaux, 2 - 3 minutes d'attente.

Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge 0 - 5 minutes

Procédé bicouche standard :

Application Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec d'environ 60 microns.

Temps d'attente entre les couches 5 - 7 minutes

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge 0 - 5 minutes



TEMPS DE SECHAGE

- | | |
|---|---|
| - Hors poussière à 20 °C | 20 - 30 minutes avec le D8208 / D8216 / D8217
40 - 50 minutes avec le D897 / D8218
60 minutes avec le D8919 |
| - Sec manipulable à 20 °C | 4 heures avec le D8208 / D8216 / D8217
6 heures avec le D897 / D8218
8 heures avec le D8219 |
| - Sec à cœur à 20 °C | 12 heures avec le D8208 / D8216 / D8217
16 heures avec le D897 / D8218
24 heures avec le D8219 |
| - Sec à cœur à 60 °C* | 20 minutes avec le D8216
25 minutes avec le D8217
30 minutes avec le D8208
35 minutes avec le D8218
40 minutes avec le D898 / D8219 |
| - Sec à cœur à l'infrarouge
(ondes moyennes) | 8 - 15 minutes (selon la teinte) |



Les temps d'étuvage sont valables pour la température de métal indiquée. **Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.**

Epaisseur totale du film sec : 50 - 60 µm

Rendement théorique : Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film sec correspondant à celle qui est indiquée : 8 m²/l

REPARATION ET SURPEINTURE

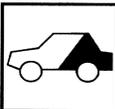


Ponçage :

- à sec

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence
P400 - P500

Délai avant surpeinture / repeinture :



- séchage accéléré à 60 °C, ou à l'infrarouge
- séchage à l'air à 20 °C

Après refroidissement

12 - 24 heures, selon le durcisseur

Sur peinture avec :

Apprêts Deltron, Envirobase, Envirobase High Performance, finitions Deltron



FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES MISE EN PEINTURE DE SUPPORTS FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis D8138, des agents texturants, flexibilisants ou matifiants doivent être incorporés au mélange. Des additifs sont également nécessaires lors de l'application du D8138 sur un support flexible (par exemple du plastique).

Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en volumes et/ou en poids, sont indiqués dans les tableaux ci-dessous.

Remarque : les supports **RIGIDES** comprennent tous les métaux, la fibre de verre et le GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) ;
les supports **FLEXIBLES** correspondent à tous les types de plastiques, à l'exception du GRP.

Proportions de mélange cumulatives en poids

Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

<i>Support</i>	<i>Aspect</i>	<i>D8138</i>	<i>D8456</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>Durcisseur D897 / D8208</i>	<i>Diluant</i>
RIGIDE	Brillant	670 g	-	-	-	-	-	912 g	992 g
	Satiné	393 g	755 g	-	-	-	-	894 g	985 g
	Mat	281 g	657 g	-	-	-	-	758 g	967 g
	Mat texturé	288 g	-	643 g	-	-	-	746 g	960 g
	Grain cuir	393 g	-	-	710 g	-	-	852 g	969 g
FLEXIBLE	Brillant	536 g	-	-	-	790 g	-	984 g	-
	Satiné	295 g	566 g	-	-	-	723 g	962 g	1 006 g
	Mat	227 g	606 g	-	-	-	727 g	932 g	999 g
	Mat texturé	211 g	-	522 g	-	-	634 g	824 g	981 g
	Grain cuir	281 g	-	-	507 g	-	656 g	910 g	993 g

<i>Support</i>	<i>Aspect</i>	<i>D8138</i>	<i>D8456</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>Durcisseur D8216/17/18 /19</i>	<i>Diluant</i>
RIGIDE	Brillant	596g	-	-	-	-	-	918g	998g
	Satiné	369g	708g	-	-	-	-	908g	990g
	Mat	342g	771g	-	-	-	-	956g	994g
	Mat texturé	262g	-	585g	-	-	-	727g	961g
	Grain cuir	369g	-	-	666g	-	-	865g	975g
FLEXIBLE	Brillant	468g	-	-	-	690g	-	944g	985g
	Satiné	328g	629g	-	-	-	803g	981g	1 005g
	Mat	302g	682g	-	-	-	802g	966g	1 000g
	Mat texturé	203g	-	504g	-	-	612g	858g	1 009g
	Grain cuir	295g	-	-	532g	-	689g	902g	990g



LUSTRAGE



Si un lustrage est nécessaire, par exemple pour éliminer des impuretés, il est recommandé de l'effectuer dans un délai de 1 à 24 heures après le temps de séchage indiqué.

Utiliser le système de lustrage spécial de PPG (SPP1001).

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis D8138 conformément aux indications ci-dessus.
- Prendre soin de réduire au maximum le bord du vernis dans la zone du raccord noyé.
- Estomper le bord du brouillard de pistolage en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Consulter la fiche technique RLD199V pour plus d'informations sur les conditions d'une réparation réussie.



TABLEAU DE PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8138

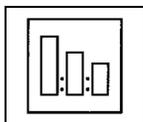
Avec les durcisseurs D897 / D8208

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS				
Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les poids sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts.				
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)		Vernis D8138 Poids	Durcisseurs UHS D897 / D8208 Poids	Diluants D807, D812, D869 Poids
0,10 l		68 g	92 g	99 g
0,20 l		135 g	184 g	198 g
0,25 l		169 g	229 g	249 g
0,33 l		223 g	303 g	329 g
0,50 l		339 g	459 g	498 g
0,75 l		508 g	688 g	747 g
1,00 l		677 g	918 g	996 g
1,50 l		1 016 g	1 376 g	1 494 g
2,00 l		1 354 g	1 835 g	1 992 g
2,50 l		1 693 g	2 294 g	2 490 g

Avec les durcisseurs D8216 / D8217 / D8218 / D8219

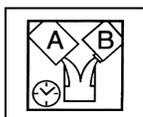
RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS				
Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les poids sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts.				
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)		Vernis D8138 Poids	Durcisseurs UHS D8216 / D8217 / D8218 / D8219 Poids	Diluants D807, D812, D869 Poids
0,10 l		60 g	92 g	100 g
0,20 l		119 g	184 g	200 g
0,25 l		149 g	230 g	250 g
0,33 l		197 g	303 g	329 g
0,50 l		298 g	459 g	499 g
0,75 l		447 g	689 g	749 g
1,00 l		596 g	918 g	998 g
1,50 l		894 g	1 377 g	1 497 g
2,00 l		1 192 g	1 836 g	1 996 g
2,50 l		1 490 g	2 295 g	2 495 g





Mélange en volumes

Avec un durcisseur D897/D8208	3 : 1 : 0,4
D8216/17/18/19	2 : 1 : 0,3

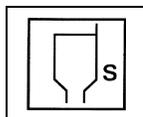


Durée de vie en pot à 20 °C

Avec le D8208/D8216/17 30 - 40 minutes
 Avec le D897/D8218/19 1 h - 1 h 30
Avec le D8216 : mélange à appliquer immédiatement

Choix du durcisseur / diluant

Pour 20 minutes d'étuvage à 60 °C	Durcisseur UHS D8216 Diluant D807, D812
Pour 25 minutes d'étuvage à 60 °C	Durcisseur UHS D8217 Diluant D807, D812
Pour 30 minutes d'étuvage à 60 °C	Durcisseur UHS D8208 Diluant D807, D812
Pour 35 minutes d'étuvage à 60 °C	Durcisseur UHS D8218 Diluant D812
Pour 40 minutes d'étuvage à 60 °C	Durcisseur UHS D897 Diluant D812



Viscosité d'application

23-26 secondes AFNOR4



Taille du pistolet

Buse de 1,2 ou 1,3 mm



Nombre de couches

Système express :

1 couche légère / moyenne, suivie par 1 couche épaisse. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde.

Pour moins de 3 panneaux, prévoir un temps d'attente de 2 - 3 minutes.

Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

Système standard :

2 couches simples, 5 à 7 minutes d'attente entre les couches

Temps de séchage

Hors poussière à 20 °C

20 - 30 minutes avec le D8208 / D8216 / D8217
 40 - 50 minutes avec le D897 / D8218
 60 minutes avec le D8219

Sec à cœur à 60 °C

20 minutes avec le D8216
 25 minutes avec le D8217
 30 minutes avec le D8208
 35 minutes avec le D8218
 40 minutes avec le D897 / D8219



NETTOYAGE DU MATERIEL

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

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 forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle prévue par la directive européenne.

Remarque :

Si ce produit est mélangé au D8456, au D814, au D819, au D843 ou au D844, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

Pour ces mélanges spécifiques, la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

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.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25



Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

