



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mai 2012

Fiche technique



Vernis hydrodiluable D8186

Vernis hydrodiluable D8186

PRODUITS

Vernis hydrodiluable	D8186
Durcisseur pour vernis hydrodiluable	D8221
Diluant	D8448

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis hydrodiluable D8186 est un vernis issu de la technologie hydrodiluable la plus récente. Le D8186 a été optimisé pour une utilisation sur une couche de fond Envirobase HP afin de proposer une solution hydrodiluable complète pour la réparation des finitions première monte. La facilité d'application permet d'obtenir une finition d'excellente qualité et représente une réelle alternative aux ateliers désireux de diminuer leurs émissions de COV.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis hydrodiluable D8186 doit être appliqué sur une couche de fond Envirobase HP propre et sans poussière. L'utilisation d'un chiffon anti-poussière est recommandée.

PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange :

	<u>En volumes</u>	<u>En poids</u>
Vernis D8186	2	Consulter le tableau page 4
Durcisseur D8221	1	
Diluant D8448	1.6 – 1.8	

- **Ajouter le durcisseur puis bien mélanger. Ajouter ensuite le diluant et mélanger à nouveau.**
- **S'assurer que le mélange est bien homogène avec une règle de mélange**
- Si la peinture prête à l'emploi est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistolet risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15 °C, idéalement à 20 °C.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures

Viscosité de pulvérisation à 20 °C : 26 – 27 s AFNOR4

La viscosité initiale après le mélange pourrait être plus importante mais ceci n'aura pas d'influence sur l'application.

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation :

1,3 mm

Processus en une visite

Application

Appliquer une couche légère et lisse, suivie d'une couche épaisse en laissant 1 minute d'attente entre les couches pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 – 60 microns.

Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde.

Eviter les couches mouillées trop épaisses, obtenues en essayant d'atteindre un débit de pulvérisation fluide, car cela pourrait occasionner des coulures du vernis pendant le séchage et l'étuvage.

Temps d'attente avant l'étuvage 5 minutes



TEMPS DE SECHAGE



Sec à cœur à 60 °C*

40 min – température du panneau : 60 °C

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

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage :

- à l'eau

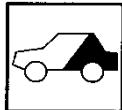
- à sec

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence.

P800

P400 - P500

*Délai avant surpeinture /
repeinture :*



- Séchage accéléré

Après refroidissement



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

Poncer avec le P1200, puis à l'aide du disque P1500 (à sec).

Humidifier légèrement un disque Trizact P3000 de 3M ou un disque similaire avec de l'eau propre en s'assurant que les rayures dues au P1500 sont éliminées.

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

Il est essentiel de commencer à la vitesse la moins élevée pour éviter que la surface ne devienne trop chaude.

Si nécessaire, laisser le panneau refroidir avant de continuer à polir.



PROCEDURE POUR LES RACCORDS NOYES

- Etape 1 - Appliquer le vernis hydrodiluable en veillant à laisser un bord lisse et en effectuant un mouvement en arc de cercle avec le pistolet.
- Etape 2 - Utiliser le diluant D8448 pur au vernis restant et le fondre dans le bord du brouillard de pistolage. Serrer à fond, puis desserrer de 1/2 tours la molette qui agit sur l'aiguille du pistolet, pour éviter un débit trop important du diluant.
- Etape 3 - Laisser refroidir au moins une heure après l'étuvage avant de lustrer le bord de la réparation.

Remarque : La réparation doit être effectuée dans une zone parfaitement préparée.

TABLEAU DE MELANGE EN POIDS POUR LE VERNIS HYDRODILUABLE D8186

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis hydrodiluable mélangé est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous.

Les poids du vernis et du durcisseur sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts. Après avoir ajouté le durcisseur, bien mélanger et tarer la balance, en laissant l'agitateur dans le récipient. Ajouter le poids de diluant requis et bien mélanger. Voir les instructions de mélange page 2

Volume de peinture prête à l'emploi requis (1.8 volumes de diluant - en litres)	Poids du vernis hydrodiluable D8186	Poids du durcisseur D8221		Poids du diluant D8448
Ratio Volume	2	1		1.6 – 1.8
0,10 l	41.7	62.5		33.4 – 37.6
0,20 l	83.4	125.0	BIEN	66.7 – 75.1
0,25 l	104.3	156.3	MELANGER	83.4 – 93.9
0,33 l	137.7	205.7		110.1 – 123.8
0,50 l	208.5	312.5	PUIS	166.8 – 187.7
0,75 l	312.8	468.8		250.2 – 281.5
1,00 l	417	625	TARER LA	334 - 375
1,50 l	626	938	BALANCE	500 - 563
2,00 l	834	1250		667 - 750
2,50 l	1043	1563		834 - 939



NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un solvant de nettoyage pour produits hydrodiluables.

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 420g/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

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
FRANCE
Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25



Copyright © 2011 PPG Industries, tous droits réservés.

