



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Avril 2015

# Fiche technique



**Systeme compact**

## GREYMATIC UHS PRIMA

*D8018 Blanc G1*  
*D8019 Foncé G7*  
*D8024 Gris G5*  
***D8302 Durcisseur UHS***

## 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 5 nuances de gris. En utilisant la bonne nuance de gris (GreyMatic 1, 3, 5, 6 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 DILUANT

<u>Température</u>	<u>Durcisseur HS</u>	<u>Diluant</u>
Jusqu'à 18°C	D8302	D8715
18-25°C	D8302	D8715/D8718
25-35°C	D8302	D8719
Au-dessus 35°C	D8302	D8720

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

	<u>Garnissant</u>	<u>Isolant</u>
GreyMatic UHS Prima	6 vol	6 vol
<b>Durcisseur D8302</b>	1 vol	1 vol
Diluant	0 – 0,5 vol	1 vol

---

## DETAILS DU MELANGE

<i>Appliqué comme :</i>	<b>Garnissant</b>	<b>Isolant</b>
Durée de vie en pot à 20°C :	30-40 mn	60 mn (30mn avec D8715)
Viscosité de pulvérisation AFNOR4 à 20°C :	53-108 sec	33-46 sec

---

## REGLAGE DU PISTOLET

<i>Appliqué comme :</i>	<b>Garnissant</b>	<b>Isolant</b>
Buse		
Gravité :	2,0-2,2 mm	1,6-1,8 mm
Aspiration :	non recommandé	1,8-2,0 mm

Pression : respecter les recommandations du fabricant de pistolets.



---

## GUIDE D'APPLICATION

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

---

## TEMPS DE SECHAGE

	Appliqué comme :	<b>Garnissant</b>	<b>Isolant</b>
	Hors poussière/20°C	10 minutes	10 minutes
	Sec au toucher/20°C	3-4 heures	2-3 heures (1 heure avec D8715)
	Ponçable/20°C (inférieur 100 microns)	5 heures	5 heures (2 heures avec D8715)
	(supérieur 100 microns)	6 heures	6 heures (4 heures avec D8715)
	Sec à cœur 60°C	Ne pas accélérer le séchage	30 minutes* (20 mn avec D8715)
	Sec à cœur IR ondes moyennes	25-30 minutes	20 minutes

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

---

## PROPRIETES DU FILM

<i>Appliqué comme :</i>	<b>Garnissant</b>	<b>Apprêt Isolant</b>
Epaisseur du film sec :		
- minimum	100 µ	80 µ
- maximum	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

Proportions de :	UHS Prima	6 vol
mélange	Durcisseur	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

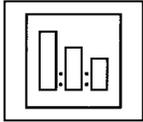
Viscosité de pulvérisation 22-29 secondes AFNOR4 à 20°C

Séchage avant finition :

Avant BC, DG UHS ou Deltron Progress UHS DG	20-30 minutes
Avant Envirobase	30 minutes

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.





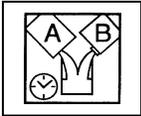
### Mélange en volume

Avec le durcisseur D8302

Apprêt garnissant 6 / 1 / 0 - 0,5

Apprêt isolant 6 / 1 / 1

Apprêt mouillé sur mouillé 6 / 1 / 1,5



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 diluant

Jusqu'à 18°C

Diluant accéléré D8715

18 à 25°C

Diluant accéléré D8715 ou diluant standard D8718

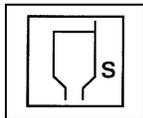
Plus de 25°C

Diluant D8719

Plus de 35°C

Diluant D8720

Nous recommandons l'utilisation du D8720 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

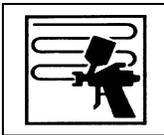
33 - 46 secondes AFNOR 4 – Apprêt isolant



Dimensions des pistolets de pulvérisation

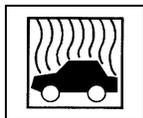
Buse 2,0 - 2,2 mm – Apprêt garnissant

Buse 1,6 - 1,8 mm – Apprêt isolant



Nombre de couches : Apprêt garnissant - 3 maximum

Apprêt isolant - 2 à 3



### Temps de séchage

Hors poussière 10 minutes

Ponçable à 20°C 5 à 6 heures

Épaisseurs de film sec environ 100 à 200 microns

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD280V

Page 6



## 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.

<b>G1</b> <b>D8018</b>	<b>G3</b> <b>D8018 70%</b> <b>D8024 30%</b> <b>(en poids)</b>	<b>G5</b> <b>D8024</b>	<b>G6</b> <b>D8024 40%</b> <b>D8019 60%</b> <b>(en poids)</b>	<b>G7</b> <b>D8019</b>
				
<b>Utiliser</b> <b>sous:</b> Blancs Gris clairs Jaunes clairs Verts clairs Bleus clairs	<b>Utiliser</b> <b>sous:</b> Gris moyen Jaunes	<b>Utiliser</b> <b>sous:</b> Gris foncés Jaunes foncés Verts Bleus Rouges clairs et moyens	<b>Utiliser sous:</b> Gris foncés Verts et bleus Moyens et foncés Rouges moyens Et foncés	<b>Utiliser</b> <b>sous:</b> Noirs Verts foncés Bleus foncés 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 et 6 sont des mélanges de D8018/D8024 ou D8024/D8019 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](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**



Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés

