



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2015

Fiche technique



Systeme compact

Vernis UHS résistant aux rayures - céramique D8122

PRODUITS

Vernis UHS résistant aux rayures - céramique	D8122
Durcisseurs UHS	D8302
Diluants	D8718, D8719, D8720
Diluant accélérateur	D8714

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis CeramiClear D8122 est un vernis acrylique uréthane à deux composants, destiné à la réparation et à la remise en peinture de véhicules initialement finis avec une technologie anti-rayures. Le D8122 utilise en effet la technologie CeramiClear qui donne une excellente résistance aux rayures.

D8122 est conçu pour être utilisé sur des finitions GRS Deltron BC ou Envirobase.

Deltron CeramiClear 8122 a une teneur en COV inférieure à celle des vernis conventionnels. Ceci en fait un produit particulièrement adapté pour les zones où les émissions en COV ou la teneur en COV du produit est / sont limitée(s) et où la productivité est un point important.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis CeramiClear D8122 doit être appliqué sur une couche de fond propre et sans poussière. L'utilisation d'un chiffon anti-poussière est recommandée.

GUIDE D'APPLICATION PROPORTIONS DE MELANGE

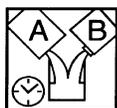
Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS :	D8122	3 vol
	Durcisseur UHS	1 vol
	Diluant	0,5 vol

Comme avec tous les produits UHS, les peintures prêtes à l'emploi froides peuvent engendrer des difficultés d'application et d'absorption de l'excédent de pulvérisation. Il est fortement conseillé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Choisir le diluant et le durcisseur UHS en fonction de la température d'application :

<i>Température</i>	<i>Durcisseur UHS</i>	<i>Diluant</i>
18°C – 25°C	D8302	D8714 petites surfaces
18°C - 25°C	D8302	D8718
Au-dessus de 25°C	D8302	D8719
Au-dessus de 35°C	D8302	D8720



Durée de vie en pot à 20°C 1 heure avec les diluants D8718/19/20
30 mn avec le durcisseur D8302 et le diluant accélérateur D8714



Viscosité d'application 24 - 27 secondes AFNOR4 à 20°C

APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



Réglage du pistolet de pulvérisation : 1,2 – 1,4 mm

Processus conventionnel en 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 IR 5 à 10 minutes

Processus express en une visite

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 de retouche avant la seconde couche.

Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 minutes

Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile

Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage IR

5 à 10 minutes

TEMPS DE SECHAGE



Hors poussière à 20°C	20 - 25 minutes
Sec manipulable à 20°C	6 heures
Sec à cœur à 20°C	24 heures
Sec à cœur à 60°C	30 - 40 minutes
Sec à cœur à l'IR (moyen)	15 minutes (dépend de la teinte)

Les temps d'étuvage valent 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. Les temps de séchage peuvent être réduits en utilisant le diluant accélérateur D8714 associé au durcisseur D8302.

Epaisseur totale du film sec 50 - 60 microns

Rendement théorique 8 m²/l – Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100%

REPARATION ET SURPEINTURE

Ponçage : Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence

- Mouillé P800
- A sec P400

Délai avant surpeinture :

- Séchage accéléré ou infrarouge *Après refroidissement*
- Séchage à l'air à 20°C Minimum 12 heures

Surpeinture avec : Apprêts GRS Deltron 2K, Envirobase, couches de finition GRS Deltron

PROCEDURES DE RETOUCHE

- Appliquer le vernis D8122 conformément au paragraphe ci-dessus « Application et temps d'évaporation ».
- Prendre soin de réduire le bord de la couche de vernis dans la zone du raccord noyé en utilisant la technique de pulvérisation par pistolet.
- Faire fondre le bord du brouillard de pistolet avec le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Se référer à la Fiche technique RLD199V pour une retouche réussie.

LUSTRAGE

Etuvage à basse température ou séchage infrarouge :
Minimum 1 heure après le refroidissement

Séchage à l'air à 20°C :
Minimum 12 heures après l'application

Utiliser le système de lustrage spécial SPP1001 de PPG.

Bonnes pratiques avec les produits UHS

Conditions de stockage de la peinture

Stocker la peinture prête à l'emploi dans de bonnes conditions afin de garantir une viscosité correcte.

Température pour les produits prêts à l'emploi au-dessus d'un minimum de 15 à 18°C.
Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et les diluants.

Mélange et utilisation des produits prêts à l'emploi

Activer correctement le produit, en poids lorsque c'est possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles avec la réglette de mélange adaptée. Si vous utilisez un récipient mesureur gradué en pourcentages, vous devez vous assurer que les pourcentages donnent les quantités correctes.

Assurez-vous que le durcisseur et le diluant sont bien mélangés. Les produits à hauts extraits secs ou à haute viscosité peuvent mettre un peu plus de temps à se mélanger. Pour pallier ce problème, la bonne pratique consiste à mélanger d'abord avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant avant de mélanger à nouveau.

Utiliser les produits mélangés le plus vite possible.

Choisir le bon durcisseur pour le cycle d'étuvage requis.

Se conformer aux niveaux d'additifs recommandés.
Ne pas dépasser les niveaux d'additifs recommandés, tels que les flexibilisants.

Technique d'application, processus et choix des équipements

Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation et régler le pistolet correctement.

Effectuer l'application en un seul passage lorsque c'est possible en suivant les recommandations données dans la rubrique « Application ».

Contrôler le bon fonctionnement de la cabine de peinture. Si nécessaire, contrôler la température de l'étuve afin de s'assurer que la température du métal est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations PPG sont basées sur le temps à la température du métal, c'est pourquoi cette donnée doit être prise en compte pour le cycle d'étuvage prévu pour la réparation.

UTILISATION DU DILUANT ACCELERE D8714

Le diluant accéléré D8714 peut être utilisé uniquement en association avec le durcisseur D8302 quand un séchage rapide est nécessaire. Cette association doit être utilisée immédiatement après le mélange. Comme dans le cas de tous les vernis fortement accélérés par additif, il est possible d'observer une réduction de la profondeur de brillant. C'est pourquoi l'utilisation du D8714 n'est pas recommandée pour toutes les surfaces horizontales.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : 11B.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.

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 © 2015 PPG Industries, tous droits réservés