



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM®



---

# Fiche Technique

---



## **Vernis mat texturé GRS Deltron** **Teintes Groupe PSA finition mat texturé**

### **PRODUITS**

Deltron Vernis mat	D8115
Deltron Vernis satin	D8117
Deltron Durcisseurs UHS	D8238, D8239
Deltron Diluants à faible teneur en COV	D8718, D8719
Deltron Agent texturant	D843



---

Les vernis mat D8115, satin D8117 et l'additif D843 sont conçus pour une utilisation sur des finitions Envirobase High Performance.

Le Vernis mat texturé se compose d'un vernis uréthane acrylique 2K polyvalent et d'un additif spécifique D843 permettant de reproduire l'aspect de la finition texturée spécifique de PSA. Ce vernis mat additivé est destiné à reproduire la brillance et la texture de la finition mat texturée d'origine PSA pour la réparation de véhicules (ou parties de véhicules) ayant pour finition d'origine le vernis texturé PSA.

Le vernis mat/satin additivé au D843 peut être utilisé sur des plastiques rigides sans additifs spéciaux. Ne pas utiliser de plastifiant.

**IMPORTANT :**

- Dans tous les cas appliquer au préalable une plaquette supplémentaire pour vérifier l'adéquation de la teinte et de l'aspect avec le véhicule à réparer.
- Le raccord de vernis texturé n'est pas possible. En tenir compte lors de la réparation.
- S'assurer de l'état d'usure du vernis présent sur les éléments adjacents. Au cours de son utilisation, un vernis mat texturé peut perdre de sa texture et apparaître moins mat. Dans ce cas, augmenter la taille de la mise en vernis mat texturé en revernissant les éléments adjacents (cette situation peut aller jusqu'à repeindre tout un latéral ou une grande partie du véhicule, voir tout le véhicule).
- Lors de la réparation, le vernis texturé d'origine doit être poncé jusqu'à la base. Ainsi, toute réparation de fond d'origine doit comporter un apprêt, l'application de la base et du vernis. Ce processus de réparation doit être suivi dans tous les cas.

---

## PREPARATION DES SUPPORTS

Lors du marouflage, veillez à minimiser le contact direct du papier cache avec la finition mate structurée d'origine. Lorsque l'utilisation d'un papier cache directement sur la finition d'origine s'impose, retirez le papier avant l'étuvage pour éviter tout marquage de l'original potentiellement indélébile.

Le vernis Deltron D8115/D8117 texturé doit être appliqué sur une couche de fond propre et dépoussiérée. Les anciens fonds doivent être poncés jusqu'à la base. Toute la structure résiduelle de l'ancien fond doit être supprimée. L'utilisation délicate d'un chiffon anti-poussière est recommandée après le préséchage de la couche de fond.

Veillez à éviter toute incrustation de poussière à toutes les étapes du procédé. La rectification des incrustations de poussière sur les finitions mates texturées est impossible. Tout ponçage localisé demande à être recouvert par une couche supplémentaire de vernis qui va restituer la brillance et la structure finale obtenue en deux couches.

---

## PROPORTIONS DE MELANGE DES VERNIS D8115/D8117

Pour respecter les variations normales du niveau de brillance, il est possible, selon la couleur, le modèle ou l'emplacement de la réparation sur le véhicule, de mélanger le D8115 et le D8117 dans toutes les proportions jusqu'à obtenir la brillance recherchée pour une réparation donnée. Les proportions de mélange (en %) ci-dessous sont les points de départ optimaux pour les cinq niveaux de brillance.



Niveau de brillance	FC01	FC02	<b>FC03</b>	<b>FC04</b>	FC05
	<b>Mat</b>		<b>Faible brillant</b>		<b>Satin</b>
Vernis	Proportion en poids (%)				
<b>D8115</b>	100	85	70	40	0
<b>D8117</b>	0	15	30	60	100

Le mélange obtenu est ensuite activé et dilué comme décrit ci-dessous.

**Remarque : Réaliser des plaquettes pour contrôler si le brillant et la structure obtenus correspondent à l'aspect du véhicule à réparer. La production des plaquettes d'essai, DOIT s'appuyer sur la combinaison durcisseur/diluant/proportion/pistolet de pulvérisation prévue pour contrôler la teinte et le niveau de brillance par rapport au véhicule à réparer.**

## **CHOIX DU DURCISSEUR / DILUANT ET DE LA PROPORTION DE MELANGE**

Surfaces petites / verticales / plus brillantes Surfaces **grandes / horizontales / moins brillantes**  
 En dessous de 25°C Au dessus de 25 °C



## **MISE EN ŒUVRE : DEUX OPERATIONS**

### **1) PREMIERE OPERATION : VERNIS SANS ADDITIF TEXTURANT**

## **PROPORTION DE MELANGE**

Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS D8238 / D8239

	<u>En volume</u>	<u>En poids</u>
D8115 / D8117	3 volumes	Voir tableau page 5
Durcisseur UHS	1 volume	
Diluant*	1.5 volume	

\* Choisissez le durcisseur UHS / diluant en respectant les consignes ci-dessus



---

## APPLICATION ET PRESECHAGE



*Configuration du pistolet de pulvérisation :* 1,2 – 1,3 mm

*Application* 1 couche homogène  
Laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit entièrement et uniformément mate\*  
+  
1 couche homogène

Laisser sécher 10/15 mn (selon température et vitesse d'air)  
Le film de vernis doit-être poisseux avant l'application du vernis texturé (non sec)

---

## 2) DEUXIEME OPERATION : VERNIS AVEC ADDITIF TEXTURANT

---

### PROPORTION DE MELANGE

Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS D8238 / D8239

	<u>En volume</u>	<u>En poids</u>
D8115 / D8117	3 volumes	Voir tableau page 5
Durcisseur UHS	1 volume	
Diluant*	1.5 volume	
<b>Agent de texture D843</b>	<b>Ajouter 10% en masse à la quantité de vernis préparée</b>	

**Remarque : Réaliser des plaquettes pour contrôler si le brillant et la structure obtenus correspondent à l'aspect du véhicule à réparer.**

\* Choisissez le durcisseur UHS / diluant en respectant les consignes ci-dessus

#### ***Application du vernis texturé sur le vernis encore poisseux***

1 voile homogène ou  
1 double voile croisé

*Laissez présécher avant l'étuvage ou le séchage aux infrarouges* attendre jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate.\*

\* Choisissez le durcisseur UHS / diluant en respectant les consignes ci-dessus



**\*REMARQUE :** Il est essentiel de laisser le mélange de vernis présécher entre la première et la deuxième couche et avant l'étuvage pour obtenir un rendu homogène et un niveau de brillance satisfaisant sur toute la surface.

Le temps de préséchage dépend de la combinaison durcisseur/diluant requise pour obtenir le bon effet brillant et peut varier de 15 à 45 minutes.

L'utilisation de l'additif gros grain D844 peut-être nécessaire en fonction de l'aspect texturé du véhicule. Dans ce cas ajuster l'aspect de la texture, commencer à effectuer un mélange de 50/50 de D843 et D844, contrôler sur plaque test le résultat avant de le valider.

---

## INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 1 - 2 heures selon le durcisseur/diluant

Viscosité de la pulvérisation à 20 °C 19 à 21 secondes AFNOR4.

---

## TEMPS DE SECHAGE

Séchage en profondeur à 60 °C\* 30 minutes avec le D8238  
40 minutes avec le D8239

Séchage en profondeur aux infrarouges (ondes moyennes) 8 – 15 minutes (selon la couleur)



\*Temps d'étuvage à la température du métal. Prévoyez plus de temps en cas d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Epaisseur totale du film sec : 45 – 55 µm

---

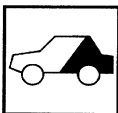
## REPARATION ET SURPEINTURE



*Ponçage :*

Essentiel avant de surpeindre pour garantir une bonne adhésion. Poncer jusqu'à la base pour supprimer toute structure résiduelle de l'ancien fond.

- *Sec machine* P400 - P500  
*Délai de supreinture :*



- *Séchage forcé à 60 °C ou aux IR* Après refroidissement  
- *Séchage à l'air à 20 °C* 12 heures

*Surpeinture avec :* Apprêts Deltron  
Envirobase High Performance  
Peintures de finition Deltron



## TABLEAUX DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8115 / D8117

### INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS

Volume cible de peinture PAE requis (en litres) RATIO 3/1/1,5/10%	Poids Vernis D8115/D8117	Poids Durcisseur UHS D8238/D8239	Poids Diluant D8718/D8719	Poids additif D843 10%
	<b>NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE CHAQUE PESEE</b>			<b>TARER LA BALANCE</b>
0.11 L	57g	75g	97g	9,7g
0.22 L	113g	150g	194g	19,4g
0.27 L	142g	187g	243g	24,3g
0.36 L	187g	247g	321g	32,1g
0.55 L	284g	374g	486g	48,6g
0.82 L	425g	561g	729g	72,9g
1.10 L	567g	748g	972g	97,2g
1.65 L	851g	1122g	1458g	145,8g
2.2 L	1135g	1496g	1944g	194,4g
2.75 L	1418g	1870g	2430g	243,0g

*REMARQUE : Le ratio de 10% de D843 mentionné correspond à un ratio en poids exprimé par rapport au mélange durci et dilué.*

*L'utilisation de l'additif gros grain D844 peut-être nécessaire en fonction de l'aspect texturé du véhicule. Dans ce cas ajuster l'aspect de la texture commencer à effectuer un mélange de 50/50 de D843 et D844, contrôler sur plaque test le résultat avant de le valider.*

## PERFORMANCE ET LIMITATIONS

Les niveaux de brillance obtenus avec ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur, l'application et la vitesse de séchage du film. Faible épaisseur de film et application sèche atténuent le brillant. Une épaisseur de film importante et une application mouillée accentuent la brillance.

Pour retirer les incrustations de poussières de la couche intermédiaire de vernis, ce vernis doit être entièrement sec puis poncé largement autour de la zone au P500 après refroidissement. Appliquer une couche supplémentaire du vernis structuré avant la seconde couche.

Pour retirer les incrustations de poussières de la couche finale de vernis, ce vernis doit être entièrement sec puis poncé totalement au P500 après refroidissement. Lors du ponçage, il est nécessaire de supprimer toute trace de structure du vernis appliqué afin d'obtenir une surface bien lisse. Reprendre alors le processus depuis l'application de la base suivie de l'application du vernis structuré en deux couches successives.

Evitez les films de vernis trop épais car la teinte finale pourrait s'en trouver affectée.



---

## NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Après utilisation, nettoyez consciencieusement tout l'équipement avec un solvant nettoyant ou un diluant.

---

## ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES FINITIONS MATES TEXTUREES

**Les consignes d'entretien et de nettoyage des véhicules à finition mate ci-dessous s'adressent aux propriétaires des véhicules et concernent les finitions de première monte aussi bien que les réparations. Les finitions mates structurées requièrent une attention particulière pour conserver l'homogénéité de l'effet mat texturé d'origine.**

### **Recommandations aux propriétaires de véhicules concernant l'entretien de l'effet mat.**

Les finitions mates structurées sont sensibles aux marques et accrocs du quotidien (ouvertures des portes et du capot/coffre, éraflures avec les chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.). Ces opérations doivent faire l'objet d'un soin particulier car elles peuvent entraîner le marquage ou l'altération de l'effet mat structuré.

Evitez tout déversement de carburant sur les finitions mates structurées. Tout déversement de carburant doit être nettoyé dans les meilleurs délais en suivant les consignes ci-dessous pour éviter tout dommage permanent ou toute altération de l'effet mat texturé d'origine.

1. Pour préserver l'effet mat de la surface, l'utilisation de tout nettoyant, produit de traitement ou d'entretien pour peinture, abrasif ou pâte et cire à polir est à proscrire absolument. Le véhicule ne doit pas être poli.
2. Le polissage détruit l'effet structuré et l'uniformité de la teinte.
3. Le nettoyage avec des matériaux non adaptés peut altérer l'effet mat texturé (généralement, perte de structure et brillant accru).
4. Le lavage automatique et le lavage haute pression sont à proscrire. La méthode de lavage privilégiée est le lavage à la main, avec une éponge douce, un savon neutre et beaucoup d'eau. Les lavages trop fréquents peuvent, au bout d'un certain temps, entraîner une irrégularité des niveaux de brillance et de structure de la carrosserie. Le lavage à la lumière directe du soleil doit être évité.
5. Les résidus d'insectes et déjections d'oiseaux doivent être immédiatement nettoyés. Les résidus doivent être aspergés d'eau pour les ramollir et/ou retirés avec précaution à l'aide d'un équipement de nettoyage à basse pression. Lorsque les résidus adhèrent fortement à la carrosserie, utilisez un agent dissolvant spécial insectes avant de laver la carrosserie. Il est essentiel de frotter au minimum et de ne jamais utiliser d'abrasif. Les traces d'abrasion ou de frottement ne peuvent pas être éliminées ou atténuées.
6. Si vous utilisez un fluide de nettoyage avec une éponge ou un chiffon doux, il est primordial de ne pas appliquer de pression ni de frotter la finition mate texturée. Privilégiez une technique d'essuyage/pulvérisation délicate. Toute pression risquerait d'altérer l'effet mat structuré et donnerait à la surface une apparence irrégulière.



---

## INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

---

## NORMES D'HYGIENE ET DE SECURITE

**Produits exclusivement réservés à un usage professionnel** ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Industries (France)**  
**Auto Refinish**  
**Service client**  
**10 rue Fulgence Bienvenüe**  
**92238 Gennevilliers Cedex**  
**France**  
**Tel: 01.41.47.23.00**  
**e-mail :**  
**accueilgennevilliers@ppg.com**



Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés.

