



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Février 2016

Fiche technique



Vernis HS D8130

Vernis UHS D8130

PRODUITS

Vernis HS	D8130
Durcisseurs UHS Deltron	D8236, D8243, D8244

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

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

DESCRIPTION DES PRODUITS

Le vernis à ultra hauts extraits secs Deltron est un vernis acrylique uréthane à deux composants, destiné à la réparation et la remise en peinture de panneaux dont les finitions d'origine consistaient en un vernis appliqué sur un système de teinte de fond monocouche ou multicouche.

Le D8130 est destiné à être utilisé sur des teintes de fond Envirobase. Deux méthodes sont possibles : une application bicouche standard ou une application « en une seule fois » (qui correspond à une couche moyenne / continue suivie d'une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches). Ce produit est conçu pour être mélangé uniquement avec un durcisseur. Aucun diluant n'est requis.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis Deltron D8130 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 avec un durcisseur HS :

	<u>En volumes</u>	<u>En poids :</u>
D8130	2 vol.	Voir page 5
Durcisseur HS*	1 vol.	

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

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

CHOIX DU DURCISSEUR

<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Température d'application</u>
D8236	mode « express » 20mn
D8243	18 °C - 30 °C
D8244	> 30°C

Pour optimiser les performances du D8130 en cas d'application à des températures allant jusqu'à 30 °C, il est recommandé d'utiliser le durcisseur D8243 pour un étuvage à basse température.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 45mn-1 heure selon conditions avec le durcisseur D8236
1,5 heure avec les durcisseurs D8243/D8244

Viscosité de pulvérisation à 20 °C : 22 - 26 s AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation :

Processus express « en une seule fois » - recommandé

1,2 - 1,3 mm

Application

Appliquer une couche moyenne et une couche épaisse 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.

Temps d'attente entre les couches

Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 minutes.
Pour plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge

0 - 5 minutes

Processus 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

- Sec à cœur à 60 °C*

20 minutes avec le D8236

30 minutes avec D8243

35 minutes avec D8244

Sec à cœur à 20 °C :

16-20 heures avec le D8236

- Sec à cœur à l'IR
(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.

** Pour optimiser les performances du D8130 en cas d'application à des températures allant jusqu'à 30 °C, il est recommandé d'utiliser le durcisseur D8243 pour un étuvage à basse température.

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 l'eau

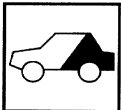
- à sec

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence.

P800

P400 - P500

*Délai avant surpeinture /
repeinture :*



- Séchage accéléré à
60 °C, 70 °C ou
infrarouge

- Séchage à l'air à 20 °C

Après refroidissement

16 - 20 heures, selon le durcisseur.

Surpeinture avec :

Apprêts Deltron
Envirobase HP
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 UHS Deltron D8130, des agents texturants, flexibilisants ou matifiants doivent être incorporés au mélange. Des additifs sont également nécessaires lors de l'application du D8130 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 microfiches, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

Remarque : La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme étant **rigides**. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois montés. Seuls les vernis UHS nécessitent d'ajouter un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports **souples** ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, par exemple de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Mélange cumulatif en poids

Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

<i>Supports</i>	<i>Aspect</i>	<i>D8130</i>	<i>D8456</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>Durcisseur UHS</i>	<i>Diluant GRS Deltron</i>
RIGIDE	Brillant	648 g	-	-	-	-	-	978 g	-
	Satiné	486 g	733 g	-	-	-	-	980 g	-
	Mat	389 g	784 g	-	-	-	-	982 g	-
	Mat texturé	299 g	-	672 g	-	-	-	824 g	959 g
	Grain cuir	417 g	-	-	756 g	-	-	968 g	-
FLEXIBLE	Brillant	616 g	-	-	-	740 g	-	977 g	-
	Satiné	259 g	500 g	-	-	-	640 g	937 g	985 g
	Mat	216 g	582 g	-	-	-	697 g	972 g	989 g
	Mat texturé	208 g	-	520 g	-	-	632 g	897 g	975 g
	Grain cuir	271 g	-	-	492 g	-	638 g	983 g	-



LUSTRAGE



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.

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

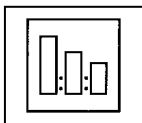
PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis UHS D8130 conformément aux informations 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 D8731 ou en bidon D8430.
- Consulter la fiche technique RLD199V afin d'obtenir des conseils pour une réparation réussie.

TABLEAU DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8130

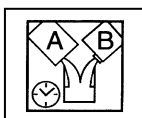
RECOMMANDATIONS DE MELANGE EN POIDS		
Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous.		
Les poids sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts.		
Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres)	Poids Vernis UHS D8130	Poids Durcisseur UHS D8236 / D8243 / D8244
0,10 l	65 g	98 g
0,20 l	130 g	196 g
0,25 l	162 g	245 g
0,33 l	214 g	323 g
0,50 l	324 g	489 g
0,75 l	486 g	734 g
1,00 l	648 g	978 g
1,50 l	972 g	1 467 g
2,00 l	1 296 g	1 956 g
2,50 l	1 620 g	2 445 g





Mélange en volumes

Avec un durcisseur UHS 2/1



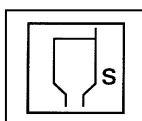
Durée de vie en pot à 20 °C :

Avec le D8236 1 heure
Avec les D8243/D8244 1,5 heure

Choix du durcisseur

< 18 °C Durcisseur UHS D8236
18 °C - 30 °C Durcisseur UHS D8243**
> 30°C Durcisseur UHS D8244

** Pour optimiser les performances du D8130 en cas d'application à des températures allant jusqu'à 30 °C, il est recommandé d'utiliser le durcisseur D8243 pour un étuvage à basse température



Viscosité d'application

22 - 26 secondes AFNOR4



Taille du pistolet

Buse de 1,2 - 1,3 mm

Nombre de couches

Express - recommandé

1 couche légère / moyenne, puis 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, 2 à 3 minutes d'attente entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.

Standard

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



Temps de séchage

Sec à cœur à 20 °C : 16 heures avec le D8236

Sec à cœur à 60 °C : **20 minutes avec le D8236**
30 minutes avec le D8243
35 minutes avec le D8244



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

Remarque :

Mélangé au D8456, D814, D819, D843 ou D844, ce produit donne 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 23 00
e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com



Copyright © 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

