



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Octobre 2017

Processus d'application



Procédé d'application de l'Alubeam 047 Envirobase High Performance pour Mercedes

PRODUITS

Envirobase High Performance Colorant Métal Liquide 2
Envirobase High Performance Colorants

T4705
Txxx

DESCRIPTION DU PRODUIT

Alubeam (047) pour Mercedes est une teinte grise à effets spéciaux donnant au véhicule une apparence « métal liquide ».



1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La carrosserie endommagée du véhicule doit être réparée à l'aide d'un système de réparation et teinte de base PPG approuvé par Mercedes et adapté au matériau à réparer (aluminium, acier, plastique, etc.)
- 1.2 Pour la finition de la réparation, nous recommandons l'utilisation d'une nuance Greymatic G7 car l'étape 2 du procédé prévoit l'application d'une teinte de base. Vous pouvez appliquer une couche de vernis standard approuvée par Mercedes directement sur la teinte de fond G7 (après ponçage, si nécessaire).

2. SOUS-COUCHE ET PREPARATION DU SUPPORT

- 2.1 Lors de la préparation du support selon les recommandations ci-dessous, des plaques de la couleur adéquate doivent être préparées en parallèle pour contrôler la couleur et/ou l'effet de la couche de fond.
- 2.2 Avec la teinte Alubeam (047) pour Mercedes, on utilise une teinte de fond G7 recouverte d'un vernis standard approuvé par Mercedes. L'utilisation de la teinte Envirobase High Performance Alubeam (047) pour Mercedes permet d'obtenir une couvrance/opacité totale afin d'améliorer le rendu. La nuance G7 est le meilleur indicateur du moment où la couvrance totale est atteinte.
- 2.3 Même si seule une partie d'une plaque de carrosserie doit être réparée et apprêtée, le vernis doit être appliqué sur l'ensemble de la plaque.
- 2.4 Une fois le vernis complètement sec conformément aux recommandations de la fiche technique concernée, il doit être poncé à sec au P1200 pour supprimer l'aspect peau d'orange et obtenir une surface complètement lisse.
- 2.5 La surface à mettre en peinture doit ensuite être poncée au P1000 Trizact (ou équivalent), voire avec un disque plus fin pour minimiser tout risque de rayure lors du lissage de l'aspect peau d'orange.
- 2.6 En cas de raccord de la teinte de base dans le cadre de la réparation, la zone de la plaque située entre le raccord de la teinte de base et l'arête doit être poncée au P3000 Trizact (ou équivalent), à l'eau.



3. APPLICATION D'ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE ALUBEAM

- 3.1 Eu égard aux éventuelles variations de teinte d'un véhicule, il est primordial que la plaque de contre-type des couleurs soit préparée conformément à la rubrique 2, en utilisant le procédé d'application de la teinte de base recommandé dans cette rubrique.
- 3.2 Mélangez la teinte Alubeam 047 pour Mercedes (via Paint Manager) en utilisant le colorant Métal Liquide 2 – T4705 Envirobase HP et les teintes de base Txxx Envirobase HP
- 3.3 Diluez à 50 % avec du T494 (2/1).
- 3.4 Pistolet Sata HVLP 4000 buse 1, pression 1.2 bar maxi 1.8, débit 0.75 à 1 tr
Pistolet IWATA LPH 300, chapeau LV4, buse 1, pression 1.5 bar, débit 1.5 tr

L'APPLICATION SE REALISE EN COUCHE LEGERE (nous devons obtenir un aspect satiné)

- 3.5 Appliquez une 1^{ère} double couche croisée légère, et préséchez jusqu'à obtention d'une teinte mate (au souffleur d'air).
- 3.6 Appliquez une 2^{ème} double couche croisée légère, et préséchez jusqu'à obtention d'une teinte mate (au souffleur d'air).
- 3.7 Si au contrôle le rendu métallique semble régulier, sans présence de taches à ce stade, passez à l'étape 3.8, sinon renouvelez l'étape 3.6.
- 3.8 Si nécessaire, appliquer un double / triple voile léger en réduisant la pression et le débit, et préséchez jusqu'à obtention d'une teinte mate (au souffleur d'air).
- 3.9 Il conviendra d'appliquer cette teinte de base finale sur une surface très sèche même sans qu'il y ait « humidification » de la teinte de base.
- 3.10 Laissez présécher 20 – 30 minutes avant de vernir.
- 3.11 Pour raccorder la teinte de base, appliquez la première double couche croisée sur la zone apprêtée, puis étirez chaque couche suivante sur la zone de raccord en utilisant une technique de raccord classique pour obtenir un raccord cohérent avec la teinte d'origine. Comme sur une plaque complète, il conviendra d'appliquer ce raccord final sur une surface très sèche même sans qu'il y ait « humidification » de la couche de base.



4. APPLICATION DU VERNIS

- 4.1 Vernissez à l'aide d'un vernis PPG approuvé par Mercedes résistant aux rayures.
- 4.2 La première couche de vernis doit être appliquée en voile léger. Prenez soin de ne pas trop humidifier la première couche ; une sur-application risque de déplacer la couche de fond et d'entraîner la formation de taches.
- 4.3 Laissez présécher 10 à 15 minutes, puis appliquez une couche complète (l'application d'une demi-couche immédiatement après la couche complète peut s'avérer nécessaire sur les surfaces horizontales).
- 4.4 Etuvez tel qu'indiqué dans la fiche technique pour le vernis.
- 4.5 Le cas échéant, pour obtenir la finition la plus lisse possible, poncez la surface au P1200 ou plus fin (à sec) et appliquez une nouvelle couche de vernis résistant aux rayures.
- 4.6 Passez la pâte à polir SPP 1001 pour obtenir la finition requise.

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

PPG Industries (France)
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers cedex
France
Tél. : +33 (1) 41 47 23 00
E-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

Copyright © 2017 PPG Industries, tous droits réservés.

