



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Mai 2019

# Informations Produit



## D8176 Vernis Rapide Hautes Performances (Hautes Températures)

### PRODUITS

Vernis Rapide Hautes Performances UHS	D8176
Durcisseur UHS	D8305
Diluant accéléré Hautes Températures	D8746
Diluant accéléré	D8747

Pour finitions textures ou application sur supports flexibles:

Flexibilisant DELTRON® flexibles	D814 pour assouplir les finitions destinées aux supports flexibles
Flexibilisant Mat DELTRON®	D819 pour un aspect texturé sur support flexible
Additif Texturant DELTRON®	D843 pour un aspect texturé fin
Additif Grain cuir DELTRON®	D844 pour un aspect texture plus prononcé

### DESCRIPTION PRODUIT

Le vernis D8176 apporte aux ateliers de réparation la notion de "Vitesse sans compromis". Un vernis très facile à utiliser combinant une vitesse de séchage incomparable, une polishabilité aisée, et une polyvalence inégalée pour s'adapter à tout type de réparations. Contrairement aux autres vernis rapides disponibles sur le marché, le D8176 sèche en 10mn à 60°C ou en 30mn à 40°C, avec un aspect final exceptionnel sur tous types de réparation (peinture complète compris) et un ponçage/lustrage aisé dès refroidissement. Et tout cela est possible avec uniquement un seul durcisseur et un diluant hautes températures.



## PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer sur base mâte hydro sèche au toucher (aspect mat) et préalablement nettoyée à l'aide d'un tampon d'essuyage.

## RATIO DE MELANGE

Ratios de mélange avec durcisseur UHS:

	<u>En volume</u>
D8176	2 vol
D8305	2 vol
D8746/47	0.6 vol

- La sélection du diluant dépend de la T° d'application. \*
- Comme pour tout produit UHS, un mélange froid peut entrainer des difficultés d'application et de refonte des brouillards. Il est fortement recommandé de n'appliquer que des produits PAE dont la T° est supérieure à 15°C

## MELANGE EN POIDS

Ces poids sont cumulatifs - **NE PAS** tarer la balance entre les différents ajouts.

Quantité de produit mélangé (PAE) requise	D8176	D8305	D8747
0,1 L	44,3 g	88,9 g	100,9 g
0,20 L	88,6 g	177,8 g	201,7 g
0,30 L	132,9 g	266,7 g	302,6 g
0,40 L	177,2 g	355,7 g	403,5 g
0,50 L	221,5 g	444,6 g	504,4 g
0,60 L	265,8 g	533,5 g	605,2 g
0,70 L	310,1 g	622,4 g	706,1 g
0,80 L	354,4 g	711,3 g	807,0 g
0,90 L	398,7 g	800,2 g	907,9 g
1,0 L	443,0 g	889,1 g	1008,7 g

## SELECTION DU DILUANT

La sélection du diluant dépend de la T° d'application

### Température d'application:

20-30°C  
> 30°C

### DILUANT

D8747 Diluant accéléré  
D8746 Diluant accéléré Hautes Températures



---

## DETAILS PRODUIT PAE

Pot-life / durée de vie du mélange à 20°C

D8746/47 Diluant accéléré

1 hr applicable à 20°C.

Viscosité PAE 20-23 secondes AFNOR4 à 20°C.

---

## REGLAGES PISTOLET

Buse pistolet: 1.2 mm

Pression pistolet: 2 - 2.2 Bar

*Ne pas utiliser un débit peinture trop important (ex: SATA 5000 RP, 2 tours)*

---

## APPLICATION ET TEMPS DE DESOLVATATION ENTRE COUCHES



Process 2 couches:

*Application*

**Appliquer 1 couche légère/moyenne et une couche normale**  
**La première couche doit être légère mais « fermée ».**  
**La deuxième couche est une couche normale**  
**Si peinture complète, nous recommandons de commencer par capot et pavillon, faire le tour du véhicule avant application de la 2<sup>ème</sup> couche**

*Désolvatation entre couches* **3 minutes.**

*Désolvatation avant étuvage ou IR* **3 minutes**

Process 1 visite (1 première couche légère suivie d'une couche pleine): nous consulter

Epaisseur sèche recommandée: 50-60 µm



---

## TEMPS DE SECHAGE

- Séchage à 60°C\* 10 minutes (15mn lorsque la t° métal de 60°C n'est pas atteinte)
- Séchage à 40°C\* 30 minutes
- Séchage air à 20°C 2H30
- Séchage IR 6 à 8 minutes (selon teinte et équipement)  
T° métal 90°C-100°C



\*Les températures de séchage indiquées sont les T° support.  
Il est possible que d'avantage de temps soit nécessaire si cette T° n'est pas atteinte, en fonction de l'efficacité et la taille des équipements (étuve) disponibles.  
*Epaisseur sèche: 50 – 60 µm*

---

## SURPEINTURE

Temps avant relaquage – Si séchage forcé, après refroidissement, ou après séchage air.

Il est impératif de poncer avant surpeinture.  
Poncer avec P800 (à l'eau) ou P400 (à sec).

Relaquer avec – tous les apprêts 2K PPG, ou bases mâtes hydrodiluable.  
(Temps d'évaporation avant application du vernis : minimum 15 minutes, maximum 24h. Une base non suffisamment sèche peut favoriser le décollement du vernis, appliquer le voile de placement de la base pas trop sec pour favoriser une bonne cohésion avec le vernis)

---

## POLISHAGE, LUSTRAGE

Après les temps de séchage indiqués ci-dessus et refroidissement.

Si séchage air du vernis, attendre 120 min à 20°C.



## PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le D8176 conformément au procédé décrit ci-dessus
- Prendre garde à ne pas déborder de la zone de raccord sans aller jusqu'au bord de la zone préparée.
- Appliquer en périphérie de la zone de raccord le diluant raccordeur (version pistolable D8430 ou aérosol D8731).
- Après étuvage ou si nécessaire un séchage IR 5mn, poncer légèrement la périphérie du raccord au Trizact 3000 souple.
- Cette étape n'est pas essentielle mais est recommandée pour rendre le lustrage plus facile.
- Lustrer selon procédé habituel.

## APPLICATION DE SUPPORTS PLASTIQUE – FINITION TEXTUREE

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis rapide Hautes Performances D8176, des agents texturants ou mâtant doivent être incorporés au mélange. Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en poids, sont indiqués dans les formules, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

Les formules sont données en poids cumulés. Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

**Remarque :** La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme **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

Support	Aspect	D8176	D843	D844	D814	D819	D8305	D8746/47
<b>RIGIDE</b>	Brillant	443,0g	-	-	-	-	889,1g	1008,7g
	Mat Texturé	243,8g	531,3g	-	-	-	814,7g	987,7g
	Grain cuir	314,7g	-	557,0g	-	-	870,5g	991,5g
<b>FLEXIBLE</b>	Brillant	390,4g	-	-	508,4g	-	962,0g	1008,2g
	Mat texturé	192,8g	465,6g	-	-	564,3g	820,3g	991,3g
	Grain cuir	252,8g	-	447,5g	-	576,9g	912,7g	1002,4g



## NETTOYAGE DES EQUIPEMENTS

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou solvant de nettoyage

## MEILLEURES PRATIQUES POUR L'ENTRETIEN DES VEHICULES

Les **lavages haute pression** des véhicules doivent être réalisés en respectant une **pression maximale de 70 bars**, une **distance minimum de 30 cm** et une **température maximale de 50°C**, avec une buse fixe à jet large. Lorsque ces critères ne sont pas respectés, la contrainte exercée sur la peinture, en particulier dans les zones comportant des défauts de vie du véhicule (impact de gravillon, salissures adhérentes, rayures, huiles et graisses), risque de provoquer des décollements. Une fois les décollements initiés, le système de peinture est fragilisé, leur développement est alors accéléré.

Le nettoyage haute pression permet de dépoussiérer le véhicule et d'éliminer les dépôts solubles ou dispersés par l'eau. Le moyen le plus efficace de supprimer les dépôts et salissures adhérents superficiels est l'utilisation de brosse douce ou de tissu doux, après un dépoussiérage et un nettoyage sous pression à plus de 30 cm, en utilisant un appareil destiné au lavage des véhicules. Le jet haute pression seul n'est pas suffisant et il cause des désordres lorsque la pression appliquée augmente (lorsque la distance de projection diminue). **De plus, le délai de durcissement total d'une peinture est de 10 jours, délai pendant lequel il faut éviter de la soumettre à de fortes pressions.**

## 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](http://www.ppgrefinish.com).

## 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.

**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](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)**

Copyright © 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

*The PPG Logo is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.  
Envirobase and Deltron are registered trademarks of PPG  
Industries Ohio, Inc.*

© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

