



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Information Produit

GREYMATIC UHS PRIMA 2 K

D8018 Blanc G1
D8019 Gris foncé G7
D8024 Gris G5


DESCRIPTION DU PRODUIT

Greymatic UHS Prima à deux composants est un apprêt isolant utilisable dans l'atelier de carrosserie pour de nombreux travaux de réparation. Polyvalent, séchant rapidement, facile à appliquer et à poncer, il offre une résistance à la corrosion, une épaisseur de film, un nivellement de la surface, et une tenue du brillant excellents, sur toute une gamme de supports tels que les peintures d'origine uniformes, l'acier nu, les mastics polyester pour carrosserie, et les apprêts d'adhérence adéquats.

En jouant simplement sur le taux de dilution, Greymatic UHS Prima à 2 composants peut être utilisé comme apprêt isolant, garnissant ou apprêt poursuite. Il peut être séché à l'air, étuvé à ou séché aux infra-rouges.

Il peut être directement recouvert d'une couche de Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS, ou d'Envirobase.

En associant du D8018, du D8019 et du D8024 (cf. section **GreyMatic**), on peut obtenir une gamme de 4 nuances de gris. En utilisant la bonne nuance de gris (GreyMatic 1, 3, 5 ou 7) comme sous-couche teintée, on peut réduire la consommation de peinture de finition et la durée totale du processus de réparation.

 VOC	Apprêt	Durcisseur	Diluant	Version	Teneur en C.O.V.
	6	1 (HS)	0-0,5	Apprêt garnissant	< 540 g/l
	6	1 (HS)	1	Apprêt isolant	< 540 g/l
	6	1 (HS)	1,5	Mouillé s/mouillé	< 540 g/l
	4	1 (MS)	0-0,5	Apprêt garnissant	< 540 g/l

PRÉPARATION DU SUPPORT – DÉGRAISSAGE

Avant toute préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un nettoyant PPG adéquat :

Teneur en COV

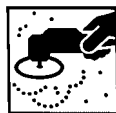


D8401*	Nettoyant hydrodiluable à faible teneur en COV	< 200 g/l
D845	DX310 Dégraissant haute efficacité	> 200 g/l
D837	DX330 Nettoyant dégraissant	> 200 g/l

Vérifier que tous les supports sont complètement nettoyés et séchés, avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours éliminer le nettoyant de la surface du panneau en l'essuyant immédiatement avec un chiffon propre et sec.

* Ne pas dégraisser les mastics polyester avec du D8401.

PRÉPARATION DU SUPPORT – APPRÊT & PONÇAGE



L'acier nu doit être légèrement dépoli et absolument exempt de rouille avant application. Le GreyMatic peut être appliqué directement, mais les apprêts pour métal nu Universel ou DP40 sont recommandés, si l'on exige une adhérence et une résistance à la corrosion optimales.

Les autres métaux nus doivent être pré-apprêtés avec l'Universel ou le DP40.

La cataphorèse doit être poncée avec du papier P360 (à sec) ou du P800 (à l'eau).



APPRÊT & PONÇAGE (suite)

La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). Pré-apprêter tout métal nu exposé avec de l'apprêt Universel ou du DP40 pour métal nu.



Le stratifié verre ou la fibre de verre doivent être poncés avec du papier P320 (à sec).

Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une granulométrie de papier convenant à l'application choisie pour le D8024 :
P80-P120 quand on l'utilise comme apprêt garnissant.
P80-P120-P240 quand on l'utilise comme apprêt isolant ou comme apprêt d'accrochage.

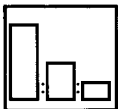
CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Si utilisation de :	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
Température	Durcisseur HS	Diluant	Durcisseur MS	Diluant
Jusqu'à 18°C	D8208	D808	D803/D864	D808
18-25°C	D897	D866/D807	D841	D866/D807
25-35°C	D897	D812	D861	D812
Supérieure à 35°C	D897	D869	D861	D869

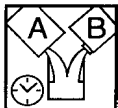
Si l'on utilise le D8024 comme apprêt d'accrochage, il est recommandé d'utiliser le même durcisseur dans la teinte de brillant direct ou dans le vernis appliqués par la suite. Consultez la (les) fiche(s) technique(s) appropriée(s) pour identifier le durcisseur usuel qui conviendra.

MÉLANGE

Si utilisation de : **Durcisseurs HS** **Durcisseurs MS**

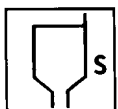


Appliqué comme : **Garnissant** **Apprêt isolant** **Garnissant** **Apprêt isolant**



Proportions de mélange :

UHS Prima	6 vol	6 vol	4 vol	4 vol
Durcisseur	1 vol	1 vol	1 vol	1 vol
Diluant	0-0,5 vol	1 vol	0-0,5 vol	1 vol



Vie en pot à 20°C : 30-40min 60min 30-60 min 75 min

Viscosité de pulvérisation

AFNOR4/20°C : 51-113 sec 31-45 sec 31-78 sec 24-38 sec

RÉGLAGE DU PISTOLET

Si utilisation de : **Durcisseurs HS** **Durcisseurs MS**

Appliqué comme : **Garnissant** **Apprêt isolant** **Garnissant** **Apprêt isolant**



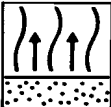
Buse, Gravité : 2,0-2,2mm 1,6-1,8mm 2,0-2,2mm 1,6-1,8mm



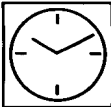

Aspiration : non recommandé 1,8-2,0mm non recommandé 1,8-2,0mm

Pression : Respecter les recommandations du fabricant de pistolets.

GUIDE D'APPLICATION

	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
	Garnissant	Apprêt isolant	Garnissant	Apprêt isolant
	Nombre de couches : max. 3		2-3	
	Evaporation/20°C: - entre les couches 10 minutes		10 minutes	
	- avant étuvage Ne pas accélérer le séchage		10 minutes	
			Ne pas accélérer le séchage	

SÉCHAGE



	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
	Garnissant	Apprêt isolant	Garnissant	Apprêt isolant
	Hors poussière/20°C 10 minutes		10 minutes	
	Sec au toucher/20°C 3-4 heures		2-3 heures	
	Ponçable/20°C 4 heures		4 heures	
	Sec à cœur/60°C Ne pas accélérer le séchage		30 minutes*	
	Sec à cœur/IR moyen Ne pas accélérer le séchage		20 minutes	

* Temps de séchage lorsque le support en métal atteint une température de 60°C.

PROPRIÉTÉS DU FILM

	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
	Garnissant	Apprêt isolant	Garnissant	Apprêt isolant
Epaisseurs du film sec :				
- minimum	100μ	80μ	100μ	80μ
- maximum	200μ	140μ	200μ	140μ

PONÇAGE

	Durcisseurs HS		Durcisseurs MS	
	Garnissant	Apprêt isolant	Garnissant	Apprêt isolant
	A sec : P400		P400	
	A l'eau : P800		P800	

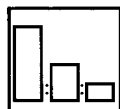
PEINTURE DE FINITION

UHS Prima peut être directement recouvert des produits de finition suivants :



Système de Réparation Global / Teinte de base Deltron BC
Système de Réparation Global / Teinte de brillant direct Deltron DG
Système de Réparation Global / Teinte de brillant direct à ultra-hauts extraits secs Deltron UHS
Teinte de base hydrodiluable Envirobase

APPLICATION COMME APPRÊT POURSUITE

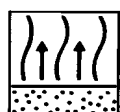


Si utilisation de : **Durcisseurs HS** **Durcisseurs MS**



Proportions de mélange :

UHS Prima	6 vol	6 vol	UHS Prima	4 vol
Durcisseur	1 vol	1 vol	Durcisseur	1 vol
Diluant	1,5 vol	2,5 vol	Diluant	2 vol



Nombre de couches 1-2 1-2 1-2

Viscosité de pulvérisation

DIN4/20°C : : 20-25 sec 18-20 sec 14-16 sec

Evaporation/20°C

- entre les couches 10 minutes 10 minutes

- avant finition BC, 20-30 minutes 20-30 minutes
DG ou UHS

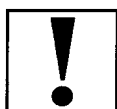
- avant finition Envirobase 30 minutes 30 minutes

Ne pas dépasser un temps d'évaporation de 30 minutes/20°C avant application de la peinture de finition.

Si l'on utilise GreyMatic UHS Prima comme apprêt poursuite, il est recommandé d'utiliser le même durcisseur dans la teinte à brillant direct ou dans le vernis appliqué par la suite.

Consultez la (les) fiche(s) technique(s) appropriée(s) pour identifier le durcisseur usuel qui conviendra.

CONSEILS D'UTILISATION



IL NE FAUT PAS utiliser d'accélérateurs. Les bidons de durcisseur utilisés partiellement doivent être soigneusement refermés immédiatement après utilisation. Tout l'équipement doit être parfaitement sec. L'utilisation de UHS Prima n'est pas recommandée à des niveaux d'humidité supérieurs à 80 %.

APPLICATION EN SPOT

Lorsque l'on applique l'apprêt en SPOT, il est possible d'obtenir des bords de réparation réguliers en ajoutant un volume de diluant à la dernière couche, et en ponçant complètement le bord de la réparation.

Supports souples :

Si utilisation de : **Durcisseurs HS** **Durcisseurs MS**

Proportions de mélange :	UHS Prima	6 vol	UHS Prima	4 vol
	Durcisseur	1 vol	Durcisseur	1 vol
	D814	1 vol	D814	1 vol
	Diluant	1 vol		



SANTÉ ET SÉCURITÉ

Prendre connaissance de toutes les recommandations relatives à la Sécurité, à la Santé et à l'Environnement indiquées sur les Fiches Techniques de Sécurité appropriées, et sur les étiquettes collées sur les produits. Utiliser l'équipement de sécurité recommandé.

Tableau GreyMatic :

Quantités (en grammes) à peser pour obtenir les volumes prêts à l'emploi indiqués sur la première ligne du tableau

G1

Utiliser sous

Blancs
Gris clairs
Jaunes clairs
Verts clairs
Bleus clairs

G1	100 ml		250 ml		500 ml		1litre	
D8018	101	90	252	224	504	448	1007	895
Durcisseur MS		17		43		85		170
Durcisseur HS	13		33		67		134	
Diluant	11	15	27	36	54	73	109	145

G3

Utiliser sous

Gris moyens
Jaunes

G3	100 ml		250 ml		500 ml		1litre	
D8018	72	64	180	160	360	320	721	641
D8024	29	26	72	64	144	128	287	255
Durcisseur MS		17		43		85		170
Durcisseur HS	13		33		67		134	
Diluant	11	15	27	36	54	73	109	145

G5

Utiliser sous

Gris foncés
Jaunes foncés
Verts
Bleus
Rouges clairs et moyens

G5	100 ml		250 ml		500 ml		1litre	
D8024	101	90	253	225	506	449	1011	899
Durcisseur MS		17		43		85		170
Durcisseur HS	13		33		67		134	
Diluant	11	15	27	36	54	73	109	145

G7

Utiliser sous

Noirs
Verts foncés
Bleus foncés
Rouges foncés

G7	100 ml		250 ml		500 ml		1litre	
D8019	101	90	254	225	507	451	1014	901
Durcisseur MS		17		43		85		170
Durcisseur HS	13		33		67		134	
Diluant	11	15	27	36	54	73	109	145

Ce produit est destiné exclusivement à un usage professionnel.

L'information figurant sur cette notice est donnée seulement à titre indicatif. Toute personne utilisant ce produit sans avoir vérifié au préalable si le produit est adéquat à l'utilisation qu'elle veut en faire, agit à ses propres risques. Dans ce cas, nous ne serons pas tenus responsables des résultats du produit ou de toute perte ou dommage. L'information contenue dans cette notice est susceptible d'être modifiée selon l'évolution de notre expérience et de notre politique de développement continu des produits.

Les temps de séchage moyens indiqués sont calculés sur une base de 20°C. L'épaisseur de la couche, l'humidité et la température de l'atelier peuvent toutes influencer les temps de séchage.



PPG Industries France
10, Rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
FRANCE

Tel: 01 41 47 21 24

Fax: 01 41 47 21 25