



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Décembre 2020

Informations Produit



D8140 Vernis UHS DELTRON® GRS

PRODUITS

Vernis UHS Deltron®GRS	D8140
Durcisseur Express UHS Deltron	D8236
Durcisseurs UHS Deltron	D8242, D8243

Pour finitions textures ou application sur supports flexibles:

Flexibilisant DELTRON®	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 D8140 est un vernis acrylique uréthane formant un système de finition de grande qualité sur les systèmes de base mate PPG.

Le D8140 est conçu pour être utilisé sur le système base mate hydrodiluable Envirobase® HP. Il peut être appliqué selon 2 modes : standard en deux couches ou 1 visite où une couche moyenne est suivie immédiatement par une couche pleine.

Pas besoin d'ajouter du diluant avec le D8140, uniquement le durcisseur.



PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer sur base mate 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>
D8140	2 vol
D8236/8242/8243	1 vol

- Comme pour tout produit UHS, un mélange froid peut entraîner 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

CHOIX DU DURCISSEUR

<u>Durcisseur UHS</u>	<u>T° application</u>
D8236	jusque 22°C
D8242	22°C à 25°C
D8243	25°C à 30°C

Le D8243 est recommandé pour des performances optimales en cuisson basse T°. Les D8236/42 peuvent également être utilisés mais ils n'apporteront rien de plus que le D8243, car plus adapté à un procédé séchage air.

MELANGE EN POIDS

Ces poids sont cumulatifs - NE PAS tarer la balance entre les différents ajouts.		
Volume souhaité (PAE)	Vernis D8140	Durcisseur UHS
0.10 L	64 g	97 g
0.20 L	128 g	194 g
0.25 L	160 g	243 g
0.33 L	211 g	320 g
0.50 L	324 g	489 g
0.75 L	480 g	728 g
1.00 L	640 g	970 g
1.50 L	960 g	1455 g
2.00 L	1280 g	1940 g
2.50 L	1600 g	2425 g



DETAILS PRODUIT PAE

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

D8236
D8242/8243

1 h applicable à 20°C
1,5h applicable à 20°C

Viscosité PAE 21-24 secondes AFNOR4 à 20°C.

REGLAGES PISTOLET

Buse pistolet: 1.3 – 1,4 mm

Pression pistolet: 2 - 2.2 Bar

Ne pas utiliser un débit peinture trop important

APPLICATION ET TEMPS DE DESOLVATATION ENTRE COUCHES



Process 1 visite:

Application

Appliquer 1 couche moyenne et une couche normale pour obtenir une épaisseur de 50-60µ
La première couche doit être appliquée sur TOUS les éléments avant application de la deuxième couche

Désolvatation entre couches

2-3 minutes (moins de 3 éléments), pas d'attente si plus de 3 éléments.

Désolvatation avant étuvage ou IR

0-5 minutes

Procédé 2 couches :

Application

Appliquer 2 couches normales pour obtenir une épaisseur sèche de 60µ
La première couche doit être appliquée sur TOUS les éléments avant application de la deuxième couche

Désolvatation entre couches

5-7 minutes

Désolvatation avant étuvage ou IR

0-5 minutes



TEMPS DE SECHAGE

- Etuvage 60°C*
 - 20 minutes avec D8236
 - 30 minutes avec D8243
 - 30 minutes avec D8242
- T° ambiante 20°C 16-20h avec D8236/D8242
- Infra rouge (onde moyenne) 8 - 15 minutes (selon teinte)



*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

- Rendement théorique : 8m2/L avec coefficient de transfert de 100% à 50-60µ

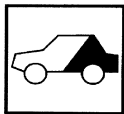
SURPEINTURE

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/P500 (à sec).

Recouvrement/relaquage:



- *Etuvage à 60°C, 70°C*
ou IR Après refroidissement
- *T° ambiante 20°C* 16-20h

Relaquer avec – tous les apprêts 2K PPG, ou bases mates hydrodiluable, ou laques Deltron®GRS

LUSTRAGE

Si le lustrage est requis, ou l'élimination de grains, il est recommandé de procéder entre 1hr et 24hr après le séchage initial. Utiliser la pâte à polir PPG SPP1001.



PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Appliquer le D8140 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).
- Se référer à la fiche technique n°RLD299V pour une réparation réussie

APPLICATION DE SUPPORTS PLASTIQUE – FINITION TEXTUREE

Pour obtenir une finition texturée avec le vernis D8140, des agents texturants ou mâtant doivent être incorporés au mélange. L'additif flexibilisant sera ajouté sur support souple.

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.

Mélange cumulatif en poids

Ne pas tarer la balance entre les ajouts

<u>Support</u>	<u>Aspect</u>	<u>D8140</u>	<u>D843</u>	<u>D844</u>	<u>D814</u>	<u>D819</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant GRS Deltron</u>
RIGIDE	Brillant	648g	-	-	-	-	978g	-
	Texturé mat	299g	672g	-	-	-	824g	959g
	Grain cuir	417g	-	756g	-	-	968g	-
FLEXIBLE	Brillant	616g	-	-	740g	-	977g	-
	Texturé mat	208g	520g	-	-	632g	897g	975g
	Grain cuir	271g	-	492g	-	638g	983g	-

NETTOYAGE DES EQUIPEMENTS

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



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.

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

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.*

© 2020 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

