



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Septembre 2010

Fiche technique



Vernis UHS Premium D8171

Vernis UHS Premium D8171

PRODUITS

Vernis UHS Premium	D8171
Durcisseur UHS	D8302
Diluant standard	D8718
Diluant lent	D8719
Diluant accéléré	D8714

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 DU PRODUIT

Le D8171 est un vernis acrylique à deux composants, optimisé pour une utilisation sur une couche de fond Envirobase. Il offre un niveau élevé de durabilité et une résistance aux rayures optimale pour la réparation des finitions d'origine récentes, tout en étant polyvalent et facile à utiliser.

Le D8171 est particulièrement adapté aux situations dans lesquelles les températures d'étuvage élevées sont difficiles à atteindre. L'utilisation d'un seul durcisseur est possible pour effectuer la majorité des applications, réduisant ainsi le stockage.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis Deltron D8171 doit être appliqué sur une couche de fond Envirobase propre et sans poussière.

L'utilisation d'un chiffon anti-poussière est recommandée.

PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec un durcisseur UHS :

	<u>En volumes</u>	<u>En poids</u>
D8171	3 vol.	Consulter le tableau page 5
Durcisseur UHS	1 vol.	
Diluant*	0,6 vol.	

- Choisir le diluant 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 pistelage risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température minimale de 18 à 20°C

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Système</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>	<u>Programme d'étuvage</u>
Express	D8302	D8714	10 minutes à 60 °C / 20 minutes à 50 °C
Standard	D8302	D8718 / D8719	30 minutes à 50 °C / 20 minutes à 60 °C
Lent – Pour les températures élevées	D8302	D8719	30 minutes à 50 °C / 20 minutes à 60 °C

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 40 minutes avec le D8302 et le diluant accéléré D8714
75 minutes avec le durcisseur D8302

Viscosité de pulvérisation à 20 °C : 22 – 25 secondes AFNOR4



APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation :
Processus express « en une seule fois »

Buse : 1,2 et 1,3 mm

Consulter les instructions du fabricant de pistolet

Application Appliquer une couche moyenne et une couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 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.

Processus bicouche

Appliquer 2 couches avec 5 minutes d'attente entre les couches

Temps d'attente avant étuvage ou séchage l'infrarouge

0 - 5 minutes

TEMPS DE SECHAGE

- Sec à cœur à 50 °C*

20 minutes avec le D8302 et le D8714

30 minutes avec le D8302 et le D8718 / 19

- Sec à cœur à 60 °C*

10 minutes avec le D8302 et le D8714

20 minutes avec le D8302 et le D8718 / 19

- Sec à cœur à l'infrarouge
(ondes moyennes)

8 - 15 minutes (selon la teinte)

température du métal entre 90 °C et 100 °C



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.

Épaisseur totale du film sec : 50 - 60 µm

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage :

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence.

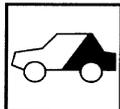
- à l'eau

P800

- à sec

P400 - P500

Délai avant surpeinture / repeinture :



- Séchage forcé,
ou infrarouge

Après refroidissement



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 Premium D8171, des agents texturants, flexibilisants ou matifiants doivent être incorporés au mélange. Des additifs sont également nécessaires lors de l'application du D8171 sur un support flexible. 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>D8171</i>	<i>D8456</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>Durcisse ur UHS</i>	<i>Diluant Deltron</i>
RIGIDE	Brillant	652 g	-	-	-	-	-	883 g	990 g
	Satiné	375 g	714 g	-	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777g	-	-	-	-	962 g	997 g
	Mat texturé	267 g	-	590 g	-	-	-	732 g	949 g
	Grain cuir	375 g	-	-	672 g	-	-	871 g	973 g
FLEXIBLE	Brillant	545 g	-	-	-	646 g	-	877g	984g
	Satiné	333 g	635 g	-	-	-	809 g	986 g	1 062g
	Mat	308 g	687 g	-	-	-	808 g	971 g	1 007g
	Mat texturé	207 g	-	508 g	-	-	616 g	836 g	1 053g
	Grain cuir	300 g	-	-	538 g	-	694 g	906 g	1 008 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.

Poncer avec le P1200, puis à l'aide du disque P1500 (à sec).

Humidifier légèrement un disque Trizact P3000 de 3M ou un disque similaire avec de l'eau propre en s'assurant que les rayures dues au P1500 sont éliminées.

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

Il est essentiel de commencer avec le tampon de laine d'agneau pour éviter que la surface ne devienne trop chaude. Si nécessaire, laisser le panneau refroidir avant de continuer à polir.

Terminer le processus en utilisant une éponge dure puis une éponge douce.

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis UHS Premium D8171 conformément aux informations ci-dessus.
- Prendre soin de réduire autant que possible 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 D8730 ou le raccordeur rapide D8429.
- Consulter la fiche technique RLD 199V afin d'obtenir des conseils pour une réparation réussie.

TABLEAU DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8171

RECOMMANDATIONS POUR LE 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 D8171	Poids Durcisseur UHS	Poids Diluant
0,10 l		65	88	100
0,20 l		130	176	200
0,25 l		163	220	250
0,33 l		216	290	330
0,50 l		328	440	500
0,75 l		490	660	750
1,0 l		650	880	1000
1,5 l		975	1320	1500
2,0 l		1300	1760	2000
2,5 l		1630	2200	2500



BONNES PRATIQUES AVEC LES PRODUITS UHS

Conditions de stockage de la peinture

Stocker la peinture prête à l'emploi dans de bonnes conditions afin de garantir une viscosité correcte.

Température pour les produits prêts à l'emploi au-dessus d'un minimum de 18 à 20°C.
Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et les diluants.

Mélange et utilisation des produits prêts à l'emploi

Activer correctement le produit, en poids lorsque c'est possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles avec la réglette de mélange adaptée. Si vous utilisez un récipient mesureur gradué en pourcentages, vous devez vous assurer que les pourcentages donnent les quantités correctes.

Assurez-vous que le durcisseur et le diluant sont bien mélangés. Les produits à hauts extraits secs ou à haute viscosité peuvent mettre un peu plus de temps à se mélanger. Pour pallier ce problème, la bonne pratique consiste à mélanger d'abord avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant avant de mélanger à nouveau.

Utiliser les produits mélangés le plus vite possible.

Choisir le bon durcisseur pour le cycle d'étuvage requis.

Se conformer aux niveaux d'additifs recommandés.
Ne pas dépasser les niveaux d'additifs recommandés, tels que les flexibilisants.

Technique d'application, processus et choix des équipements

Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation et régler le pistolet correctement.

Effectuer l'application en un seul passage lorsque c'est possible en suivant les recommandations données dans la rubrique « Application ».

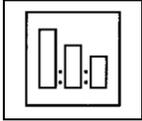
Contrôler le bon fonctionnement de la cabine de peinture. Si nécessaire, contrôler la température de l'étuve afin de s'assurer que la température du métal est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations PPG sont basées sur le temps à la température du métal, c'est pourquoi cette donnée doit être prise en compte pour le cycle d'étuvage prévu pour la réparation.



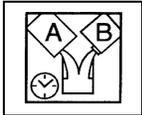
Global en bref D8171

Vernis UHS Premium



Mélange en volumes

Avec un durcisseur UHS 3:1:0.6



Durée de vie en pot à 20 °C

Avec le D8302 et le D8714 40 minutes
Avec le D8302 75 minutes

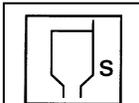
Choix du durcisseur / diluant

Etuver 10 minutes à 60 °C
ou 20 minutes à 50 °C

Durcisseur UHS D8302
Diluant accéléré D8714

Etuver 20 minutes à 60 °C
ou 30 minutes à 50 °C

Durcisseur UHS D8302
Diluant D8718 / 19



Viscosité d'application à 20°C

22 – 25 secondes AFN4



Taille du pistolet

Buse de 1,2 - 1,3 mm



Nombre de couches

Appliquer 1 couche légère / moyenne, puis 1 couche épaisse. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer à 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.



Temps de séchage

Sec à cœur à 60 °C

10 minutes avec le D8302 et le D8714

20 minutes avec le D8302 et le diluant D8718 / 19

Sec à cœur à 50 °C

20 minutes avec le D8302 et le D8714

30 minutes avec le D8302 et le diluant D8718 / 19



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 420g/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

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France



Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22

Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

Copyright © 2010 PPG Industries, tous droits réservés.

