



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2015

Fiche technique



Système compact

Vernis rapide UHS D8135

PRODUITS

Vernis rapide UHS

D8135

Durcisseur UHS

D8302

Diluants Deltron

D807, D812, D8718, D8719, D8720

Diluant accélérateur

D8714

Pour les finitions mates, satinées et texturées ou la mise en peinture de supports flexibles :

Base à mater

D8456 pour donner un aspect mat ou satiné

Agent texturant

D843 pour créer un effet « suédé » texturé et fin

Additif grain cuir

D844 pour donner une finition texturée plus marquée, à grain plus visible

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis rapide UHS est un vernis 2K acrylique uréthane destiné à de petites réparations rapides de véhicules initialement finis avec du vernis par-dessus une teinte de fond monocouche ou multicouche. Ce vernis est suffisamment souple pour être utilisé sur des pièces en plastique rigide.

Le D8135 est destiné à être appliqué sur une teinte de fond Envirobase. Il peut être utilisé de deux manières différentes : une application en une visite ou une application bicouche standard. Ce vernis est recommandé pour 3 panneaux au maximum.

Le D8135 peut faire l'objet d'un étuvage standard pendant 15 minutes à 60°C lorsqu'il est appliqué sur 1 à 3 panneaux. Il existe également une possibilité d'étuvage rapide en 10 minutes à 60°C en cas de réparations locales ou pour un seul panneau. Pour un aspect final optimal, un étuvage pendant 15 minutes est recommandé.

Le caractère très rapide du vernis D8135 permet son utilisation dans les cas où la température d'étuvage de la cabine n'atteint pas 60°C support, tout en conservant un aspect et un temps d'étuvage comparables à ceux d'un vernis traditionnel.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis Deltron D8135 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 le durcisseur UHS **D8302** :

	<u>En volumes</u>	<u>En poids</u>
D8135	3 volumes	Voir tableau page 4
Durcisseur UHS	1 volume	
Diluant *	0,6 volume	

* 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 supérieure à 15°C.

CHOIX DU DILUANT

<u>Température d'application</u>	<u>Diluant</u>
Jusqu'à 25°C	D8714/D8717
20°C – 30°C	D8718
25°-35°C	D8719
Au-dessus de 35°C	D8720

Remarque : ne pas utiliser un autre durcisseur.

Choisir le diluant en fonction de la température d'application, de la circulation d'air, de la taille de la réparation et de la vitesse d'étuvage requise.



INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 30 – 40 minutes avec diluant accéléré D8714
1 heure avec autres diluants

Viscosité de pulvérisation à 20°C : 23 - 26 secondes AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation :

1,3 - 1,4 mm

Processus bicouche standard

Application

Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec d'environ 60 microns.

Temps d'attente entre les couches

5 - 7 minutes

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge

0 - 5 minutes

Processus express en une passe

Application

Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns.

La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde.

Temps d'attente entre les couches

Pour 1 panneau, 2 à 3 minutes de temps d'attente.
Pour 2 à 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge

0 - 5 minutes

TEMPS DE SECHAGE

- Hors poussières à 20°C 25-35 minutes avec D8302/D8714
40-50 minutes avec D8302/D8717-18-19-20
- Sec manipulable à 20°C 4 heures avec D8302/D8714
6 heures avec D8302/D8717-18-19-20
- Sec à cœur à 20°C 12 heures avec D8302/D8714
16 heures avec D8302/D8717-18-19-20
- Sec à cœur à 60°C * 15 minutes avec D8302 / D8714
30 minutes avec D8302/D8717-18-19-20
- Sec à cœur à l'infrarouge (ondes moyennes) 8 - 15 minutes (selon la teinte)



* 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.

Dans le cas de températures de séchage inférieures à 60°C, ajuster le temps de cuisson en fonction des conditions réelles d'étuvage.



Épaisseur totale du film sec :

45 - 60 µm

Rendement théorique :

Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film sec correspondant à celle qui est indiquée : 8 m²/l.

REPARATION ET SURPEINTURE



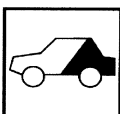
Ponçage :

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence.

à sec

P400 - P500

Délai avant surpeinture /
repeinture :



- Séchage accéléré à
60°C ou à l'infrarouge

Après refroidissement

Surpeinture avec :

Apprêts Deltron

Envirobase

Finitions Deltron

FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES MISE EN PEINTURE DE SUPPORTS FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis rapide UHS D8135, des agents texturants ou matifiants 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.

Substrat	Apparence	D8135	D843	D844	D814	D819	Durcisseur UHS	Diluant D8714/17/18/19/20
RIGIDE	Brillant	642g	-	-	-	-	872g	979g
	Mat texturé	287g	641g	-	-	-	745g	946g
	Grain Cuir	392g	-	708g	-	-	850g	960g
FLEXIBLE	Brillant	532g	-	-	635g	-	867g	973g
	Mat texturé	210g	522g	-	-	633g	823g	970g
	Grain cuir	280g	-	506g	-	654g	908g	987g



TABLEAU DE PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8135

Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Vernis D8135 Poids	Durcisseur UHS D8302 Poids	Diluant Poids
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,00 l	642 g	872 g	979 g

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 15 à 18°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.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.



Technique d'application, processus et choix des équipements

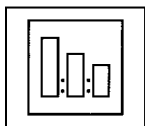
Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation et régler le pistolet correctement.

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.

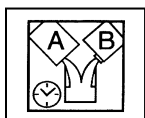
Les recommandations PPG sont basées sur le temps à la température du métal, c'est pourquoi cette donnée doit être prise en compte pour le cycle d'étuvage prévu pour la réparation.





Mélange en volumes

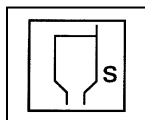
Avec le durcisseur UHS : 3 / 1 / 0,6



Durée de vie en pot à 20°C Avec le D8714 30 - 40 minutes

Choix du durcisseur / diluant

T° d'application	Durcisseur UHS	Diluant
Jusqu'à 25°C	D8302	D8714/D8717
20°C – 30°C	D8302	D8718
25°-35°C	D8302	D8719
Au-dessus de 35°C	D8302	D8720



Viscosité d'application 23 - 26 secondes AFNOR4



Taille du pistolet Buse de 1,3 - 1,4 mm

Nombre de couches

Système express :

Une couche légère / moyenne, plus une couche épaisse. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, un temps d'attente de 2 à 3 minutes est requis. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

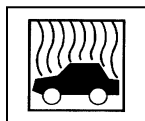
Système conventionnel :

2 couches simples, temps d'attente de 5 à 7 minutes entre les couches.



Temps de séchage

Hors poussières à 20°C 25 - 35 minutes avec le D8714



Sec à cœur à 60°C 15 minutes avec le **D8302** / D8714

30 minutes avec le D8718/19/20



LUSTRAGE



Si le lustrage est nécessaire, par exemple pour éliminer les traces de poussière, il est recommandé de l'effectuer une heure après l'étuvage. Utiliser le système de lustrage spécial SPP1001 de PPG.

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis UHS rapide D8135 conformément aux indications ci-dessus.
- Prendre soin de réduire au maximum le bord du vernis dans la zone du raccord noyé.
- Fondre le produit dans le bord du brouillard de pistelage en utilisant le diluant pour raccord en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Consulter la fiche technique RLD199V pour des conseils sur une réparation réussie.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un 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 forme 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.

Remarque :

Si ce produit est mélangé au D8456, D843 ou D844, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne. La limite européenne pour ces mélanges, dans leur forme prête à l'emploi, est de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit dans ces mélanges est au maximum de 840 g/l.

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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.ppgrefinish.com.

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

Tél. : +33 (0)1 41 47 21 24

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

Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés.

