



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Février 2008

Fiche technique



VERNIS CERAMICLEAR™ D8105

Vernis UHS

DESCRIPTION PRODUIT

Le vernis CeramiClear™ D8105 est un vernis à bas COV, résistant aux rayures et aux brosses de lavage.

Le vernis CeramiClear™ D8105 a d'excellentes propriétés de surface par rapport aux vernis traditionnels. Il protège la finition contre les rayures provoquées par les brosses des lavages automatiques et préserve son aspect brillant.

Le vernis CeramiClear™ D8105 est compatible avec Deltron BC et Envirobase.

PREPARATION DU SUPPORT

	<p>ATTENTION ! Si un élément endommagé doit être réparé et non remplacé, il est indispensable de poncer parfaitement le OE CeramiClear™. Un ponçage superficiel peut provoquer des problèmes d'adhérence.</p>
	<p>Avant tout travail de préparation, laver toutes les surfaces à peindre à l'eau et au savon. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un produit nettoyant de support PPG adapté. Veiller à ce que tous les supports soient bien nettoyés et séchés avant et après chaque étape du travail de préparation. Essuyer toujours immédiatement la surface du panneau avec un chiffon sec et propre.</p> <p>Se reporter à la Fiche technique Produits nettoyants Deltron (RLD63V) pour les produits de nettoyage et de dégraissage des supports appropriés.</p>

TEMPS DE SECHAGE

Temps d'évaporation
de la base mate à 20°C :

Deltron BC : 15 - 25 minutes

Envirobase : 20 - 30 minutes
(utilisation d'une buse manuelle recommandée)

DILUTION

Proportion de mélange :

D8105	2 vol
D8215	1 vol

Viscosité d'application
AFNOR4 à 20°C :

19 - 23 secondes

Durée de vie à 20°C :

1 heure

PARAMETRES D'APPLICATION

Pistolet à gravité (conventionnel) :

Diamètre de la buse : 1,3 – 1,4 mm
Réglage du débit du pistolet : 2,5 tours

Pression du pistolet :

Se reporter aux prescriptions des fabricants de pistolet

Nombre de couches :

1 couche légère et continue, 1 pleine

Temps d'évaporation :

- Entre les couches	10 minutes
- Avant étuvage	10 minutes

Temps de séchage :

Séchage au four à 60°C	30 minutes
------------------------	------------

INFORMATION TECHNIQUE

Epaisseur totale du film sec :

45 - 60 microns



PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Le diluant D8425 pour raccord noyé a été mis au point pour permettre un raccord noyé simple et facile à exécuter avec le CeramiClear D8105 sur les panneaux avec une finition CeramiClear de première monte.

Suivre le processus ci-dessous pour réussir la réparation.



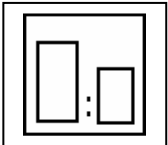
Commencer par nettoyer soigneusement la finition de première monte pour retirer toute salissure hydrodiluable avant de commencer le travail de préparation. Utiliser un produit nettoyant / dégraissant approprié pour le support. PPG fabrique une gamme de produits de nettoyage et de dégraissage. Voir la Fiche technique **Produits nettoyants Deltron RLD63** pour les produits nettoyants et dégraissants adaptés.

Raccord base et vernissage élément complet	Raccord base et raccord vernis
<p>Poncer la surface à l'aide d'une ponceuse excentrique (déplacement du ponçage 3 à 5 mm).</p> <p>Poncer l'apprêt fini au P500.</p> <p>Poncer le vernis d'origine avec 3M™ Hook-It™ 260L qualité P800-maxi P1200, en utilisant un abrasif sur support mousse pour les bords et les arrêtes.</p>	<p>Poncer l'apprêt fini au P500.</p> <p>Poncer à l'eau la zone de raccord noyé avec un disque de ponçage fin 3M™ Trizact™ Finesse-It™ et une ponceuse excentrique (déplacement de ponçage 3 mm). La surface doit être mate à 100%. Ne pas utiliser de tampon Scotchbrite. La zone de raccord noyé poncée doit être suffisamment importante.</p>

Nettoyer et dégraisser de nouveau soigneusement la surface.



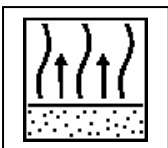
Appliquer CeramiClear™ comme d'habitude et exécuter un raccord noyé dans la zone de mélange matifiée.
Ne pas appliquer le vernis sur la surface non poncée.



Mélanger le CeramiClear™ D8105 prêt à l'emploi à environ 1/3 avec le diluant pour raccord noyé CeramiClear™ D8425.



Appliquer le CeramiClear™ dilué en couches légères sur la zone de raccord noyé, (toujours rester dans la zone préparée). Appliquer suffisamment de produit pour obtenir un bord lisse.
Finir avec un diluant de raccord spécifique D8425.



Temps de séchage avant étuvage : 10 minutes à 20°C.





Etuver 30 à 35 minutes à 60°C (température du métal) et laisser refroidir.



Après refroidissement, laisser durcir la zone du raccord noyé pendant 15 minutes supplémentaires (environ) aux infrarouges (moyens) à une puissance de 100 %. Laisser refroidir 20 à 30 minutes.



Si nécessaire, poncer les salissures dans la zone du raccord noyé ou retirer toute texture avec un disque 3M™ Trizact P3000. Ne pas utiliser d'autres abrasifs.

Polir la zone de raccord noyé avec les produits spécifiques SPP1001 de PPG :

- Toujours commencer le processus de polissage avec le tampon de polissage final noir SPP.
- Utiliser seulement une petite quantité de produit de polissage.
- Maxi 1500 tr/mn
- Toujours guider la machine à polir de la zone de retouche à la zone de première monte.
- Toujours vérifier la température de la surface (Ne pas la laisser trop chauffer).

ELIMINATION DE LA POUSSIERE ET DES SALISSURES



Les disques 3M™ Trizact™ Finesse-It™ P3000 sont recommandés pour poncer la poussière et / ou les salissures.



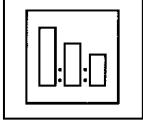
Eliminer les rayures de ponçage avec un disque de ponçage de 75mm 3M™ Trizact™ Finesse-It™ P3000 (à l'eau) et une ponceuse excentrique (déplacement de ponçage 3 mm).



Polir la zone à réparer avec les produits spécifiques PPG SPP1001 à l'aide du tampon en mousse SPP orange (SPN1902) sur une machine à polir à environ 1500 tr/mn. Pour obtenir un effet miroir, terminer la réparation en utilisant le tampon de polissage final SPP noir (SPN1903).

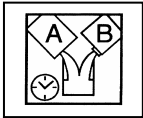
Remarque : Pour un polissage plus agressif, utiliser le tampon mousse SPP orange. N'utiliser le tampon en peau de mouton SPP (SPN1905) que dans une situation de polissage difficile. Suivre les procédures recommandées permet de maintenir la texture originale et la résistance aux rayures, au niveau le plus élevé possible.



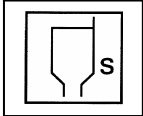


Mélange en volume

Avec le durcisseur UHS : 2 / 1



Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure



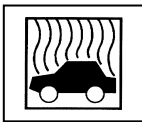
Viscosité d'application : 19 - 23 secondes AFNOR4



Pistolet : buse de 1,3 – 1,4 mm



Nombre de couches : 1 couche légère mais continue,
10 minutes de séchage par évaporation, suivies d'une
couche pleine



Temps de séchage

Séchage avant étuvage : 10 minutes d'évaporation avant étuvage

Sec à cœur 60°C : 30 minutes

Épaisseur totale film sec : 45 - 60 microns



INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840g/litre.

Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont réservés aux professionnels, 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 de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

[http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Industries France
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 GENNEVILLIERS CEDEX
Tél. : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

