



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Octobre 2017

Informations Produit



D8131 Vernis UHS

PRODUITS

Vernis UHS
Durcisseur UHS

D8131
D8254

Pour finitions textures ou application sur supports flexibles:

Flexibilisant DELTRON [®] flexibles	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 D8131 est un vernis UHS à 420g/l de COV permettant d'obtenir un séchage en 15 minutes à 60°C, associé à une application aisée et un aspect final exceptionnel, lorsqu'utilisé pour recouvrir notre système de bases mates hydrodiluable Envirobase[®]HP.

- Application en 2 couches. 5 minutes entre couches et 5 minutes avant étuvage.
- Application en une visite: 1 légère et 1 pleine; 1½- 2 minutes entre couches et 5 minutes avant étuvage.
- Pistolet buse 1,2 – 1.3 mm
- Séchage rapide
- Haut brillant et tendu exceptionnel
- Facile à poncer/lustrer



PREPARATION DU SUPPORT

Appliquer sur base mâte 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>
D8131	2 vol
D8254	1 vol

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

MELANGE EN POIDS

Ces poids sont cumulatifs - **NE PAS** tarer la balance entre les différents ajouts.

Quantité de produit mélangé (PAE) requise	D8131	D8254
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,20 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

SELECTION DU DURCISSEUR

Durcisseur UHS:

T° d'application

D8254

jusque 35°C

DETAILS PRODUIT PAE

Pot-life / durée de vie en pot à 20°C

Pot life à 20°C

1 hr applicable



REGLAGES PISTOLET

Buse pistolet: **1.2-1.3 mm**

Pression pistolet: **2 - 2.2 Bar**

APPLICATION ET TEMPS DE DESOLVATION ENTRE COUCHES



PROCEDE D'APPLICATION EN 2 COUCHES

Appliquer 2 couches normales de manière à obtenir une épaisseur du film sec de 60-75 μ

Observer un temps de désolvation de 5mn entre les couches

Temps de désolvation/évaporation avant étuvage/IR : 0-5 minutes en fonction du type d'étuve

PROCEDE D'APPLICATION EXPRESS EN UNE VISITE

Appliquer 1 couche fine/légère mais fermée + une couche normale de manière à obtenir une épaisseur du film sec de 50-60 μ . Appliquer la première couche sur TOUS les éléments à peindre avant d'appliquer la deuxième couche.

Pour moins de 3 éléments, observer un temps de désolvation de 1mn30 à 2mn.

Pour 3 éléments ou plus, la désolvation n'est pas nécessaire.

Epaisseur sèche recommandée: **50-60 μ m minimum**

TEMPS DE SECHAGE

- | | |
|-----------------------|--------------------------|
| - Séchage à 60°C* | 15 minutes |
| - Séchage à 40°C* | 40 minutes |
| - Séchage air à 20°C | 8 heures |
| - Séchage Infra Rouge | 8 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.



SURPEINTURE

Après refroidissement si séchage force (étuve, IR), ou après séchage air.

Ponçage OBLIGATOIRE avant relaquege pour assurer une bonne adhérence. Ponçage au P800 (à l'eau) ou au P400 (à sec).

Recouvrable par - apprêts PU 2K PPG, ou système de bases mates hydrodiluablees Envirobase@HP.

POLISHAGE, LUSTRAGE

Après les temps de séchage indiqués ci-dessus et refroidissement.

Si séchage air du vernis, attendre 8 heures à 20°C.

PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au tampon souple P3000 grade monté sur ponceuse DA.
- Ne pas appliquer trop de vernis à la périphérie de la zone de raccord
- Noyer immédiatement le pourtour de la zone de raccord à l'aide du diluant raccordeur (version pistolable) au pistolet Mini-jet 1,0-1,2mm.
- Après séchage et refroidissement, le lustrage peut être effectué.

APPLICATION DE SUPPORTS PLASTIQUE – FINITION TEXTUREE

Les agents texturants D843 et D844 peuvent être utilisés pour obtenir un aspect texturé. Pour une utilisation sur supports flexibles, le D814 est recommandé, ou le D819 pour un aspect texturé.

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, par exemple de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens



MELANGES CUMULATIFS EN POIDS

Ne pas tarer la balance entre les ajouts

<u>Support</u>	<i>Aspect</i>	<i>D8131</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>D8254</i>	<i>D8717/ 18/19/20</i>
RIGIDE	Brillant	659,3g	-	-	-	-	1005,3	-
	Mat Texturé	292,3g	650,7g	-	-	-	814,3g	959,7g
	Grain cuir	380,4g	-	648,9g	-	-	884,5g	968,6g
FLEXIBLE	Brillant	554,6g	-	-	685,2g	-	995,7g	-
	Mat texturé	221,4g	547,2g	-	-	665g	843,2g	971,7g
	Grain cuir	264,9g	-	477g	-	618g	812,6g	966,4g

NETTOYAGE DES EQUIPEMENTS

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

MEILLEURES PRATIQUES POUR L'ENTRETIEN DES VEHICULES

Les lavages haute pression des véhicules doivent être réalisés en respectant une pression maximale de 70 bars, une distance minimum de 30 cm et une température maximale de 50°C, avec une buse fixe à jet large. Lorsque ces critères ne sont pas respectés, la contrainte exercée sur la peinture, en particulier dans les zones comportant des défauts de vie du véhicule (impact de gravillon, salissures adhérentes, rayures, huiles et graisses), risque de provoquer des décollements. Une fois les décollements initiés, le système de peinture est fragilisé, leur développement est alors accéléré.

Le nettoyage haute pression permet de dépolluer le véhicule et d'éliminer les dépôts solubles ou dispersés par l'eau. Le moyen le plus efficace de supprimer les dépôts et salissures adhérents superficiels est l'utilisation de brosse douce ou de tissu doux, après un dépolluage et un nettoyage sous pression à plus de 30 cm, en utilisant un appareil destiné au lavage des véhicules.

Le jet haute pression seul n'est pas suffisant et il cause des désordres lorsque la pression appliquée augmente (lorsque la distance de projection diminue). **De plus, le délai de durcissement total d'une peinture est de 10 jours, délai pendant lequel il faut éviter de la soumettre à de fortes pressions.**



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 © 2017 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.

© 2017 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

