

Process Data Sheet

Janvier 2015 (mis à jour février 2018)



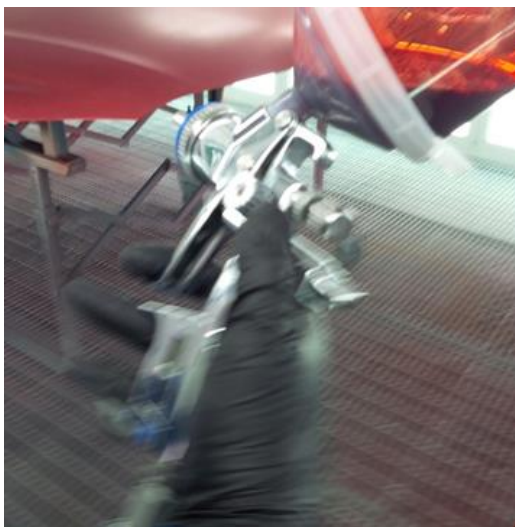
INTERNATIONAL MASTER
DESTINE EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL

J1005V

TCB100 2K Basecoat Clean Vivid Ruby Special Concentrate P190-1005 EMEA

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-1005	Clean Vivid Ruby - Special Concentrate
<i>Pour ce procédé sont également nécessaires:</i>	
P190-6659	2K HS Plus Express Clearcoat
P210-872 / 875	2K HS Plus Hardener – Fast / Medium
P850-1692/1693/-1694/-1695	2K Low VOC Thinners

Description du processus



Clean Vivid Ruby est un vernis teinté qui, grâce à une technique spéciale, répartit les pigments pour obtenir profondeur et clarté dans les dernières couleurs OEM Candy Apple, par exemple Ford Ruby Red.

Page 1 sur 8

Innovating Repair Solutions

APPLICATION

1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La tôle endommagée du véhicule doit être réparée avec un système de réparation NEXA AUTOCOLOR® et un système pour supports. (aluminium, acier, plastique)
- 1.2 Terminer la réparation avec la teinte Spectral Grey Primer qui correspond avec la couleur à pulvériser.
- 1.3 Lors du prétraitement du support, pulvériser (en même temps) des échantillons dans la même teinte Spectral Grey et selon le même procédé afin de vérifier l'exactitude de la couleur/de l'effet du processus Clean Vivid Ruby Colour.

2 CLEAN VIVID RUBY COULEURS – CONTROLER LA CORRESPONDANCE DE COULEUR

Pour les couleurs dans lesquelles P190-1005, Clean Vivid Ruby Concentrate est utilisé, les proportions de mélange entre P190-1005 et P190-6659 pour une couleur OEM spécifique sont indiquées dans Colour IT (PAINTMANAGER®).

Pour les couleurs Clean Vivid Ruby et l'application Vivid Red il est important de pulvériser des échantillons pour être certain d'avoir utilisé les proportions de mélange exactes entre P190-1005 et P190-6659 afin d'obtenir la teinte profonde et l'effet souhaités.

Ne pas appliquer plus de couches ou de couches plus épaisses de Midcoat layer teinté qu'indiqué. Il n'est pas possible de créer la profondeur et l'effet souhaités en appliquant plus de couches ou des couches plus épaisses.

Pour créer plus ou moins de profondeur les proportions de mélange entre P190-1005 et P190-6659 doivent être ajustées, en commençant par les proportions 50/50. Pulvériser le nombre de couches et les épaisseurs de couche comme indiqué.

Clear	Pourcentage (%) mélange en poids				
P190-1005	25	35	50	65	75
P190-6659	75	65	50	35	25
	<<< plus clair (moins rouge)		Point de départ	Plus foncé (plus rouge) >>>	

Pour pulvériser les panneaux de test suivre la procédure comme indiquée ci-dessous.

La création d'une bonne correspondance de couleur sur un panneau entièrement peint (du bord à bord) est possible mais difficile à réaliser. La vérification de la couleur prendra probablement beaucoup de temps. Le système du raccord noyé est par conséquent recommandé comme le meilleur système d'application.

ACTIVATION DE CLEAN VIVID RUBY LAYER

	En volume
P190-1005/P190-6659 Mix	3 volumes
P210-872/875 HS+ Hardener	1 volume
P850-1692/1693/1694/1695 Low VOC Thinner	0.6 volume

Voir Colour RFU de PaintManager pour la quantité nécessaire de l'activateur pour la couche mélangée teintée



APPLICATION

2. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – APPLICATION– SYSTEME RACCORD NOYE

Raccord noyé option 1:

Raccord noyé option 1:

- Terminer la réparation avec la teinte SG Spectral Grey Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Pulvériser AQUABASE® Plus Basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Pulvériser 3 couches + 1 couche légère *Aquabase* Plus basecoat pour une bonne opacité.
- Evaporation entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour *Aquabase* Plus basecoat.
- Mélanger la couche teintée (mélange de P190-1005 + P190-6659 comme pour l'échantillon contrôlé). Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec P210-872/-875 durcisseurs
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche pleine. Laisser évaporer 1 – 2 minutes entre les couches.
- Noyer le raccord du midcoat avec l' Aérosol Spot Blender – P850-1621.
- Après 30 minutes de d'évaporation à 20°C appliquer P190-6659 pour le brillant final. P190-6659 est préconisé, mais tout vernis NEXA AUTOCOLOR® HS+ est approprié.



APPLICATION

3. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – APPLICATION– SYSTEME RACCORD NOYE

Raccord noyé option 2:

- Terminer la réparation avec la teinte SG Spectral Grey Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Appliquer AQUABASE® Plus Basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Pulvériser 3 couches + 1 couche légère *Aquabase Plus basecoat* pour une bonne opacité.
- Evaporation entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour *Aquabase Plus basecoat*.
- Mélanger la couche teintée (mélange de P190-1005 + P190-6659 comme pour l'échantillon approuvé). Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec P210-872/-875 durcisseurs.
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche pleine. Laisser évaporer 1 – 2 minutes entre les couches.
- Sécher 20 min op 60°C avec mid layer liant.
- Poncer les bords avec un disque approprié. Enlever l'overspray sur tout le panneau.
- Pulvériser sur tout le panneau un vernis de *Nexa Autocolor* pour le brillant final.



APPLICATION

4. CLEAN VIVID RUBY COLOURS – APPLICATION – PANNEAUX PLEINS

Option 1:

- Appliquer *Aquabase Plus Basecoat* (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer *Aquabase Plus* comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer *Aquabase Plus* 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger la couche teintée (mélange de P190-1005 + P190-6659 comme pour l'échantillon approuvé). Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec P210-872/-875 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux, laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux l'évaporation n'est pas nécessaire.
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Après 30 minutes d'étuvage à 60°C et refroidissement, poncer avec DA P1500.
- Nettoyer et pulvériser un vernis *Nexa Autocolor* pour le brillant final.

ATTENTION: Ce procédé donne le meilleur résultat.



Option 2:

- Appliquer *Aquabase Plus Basecoat* (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer *Aquabase Plus* comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer *Aquabase Plus* 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger la couche teintée (mélange de P190-1005 + P190-6659 comme pour l'échantillon approuvé). Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec P210-872/-875 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux le préséchage n'est pas nécessaire.
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Laisser évaporer 30 minutes à 20°C.
- Pour l'application du brillant final le P190-6659 est recommandé, mais tout vernis de *Nexa Autocolor* est approprié..

INFORMATION RELATIVE 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 de COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi est au maximum 420g/litre.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A 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 est destiné.

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.nexaautocolor.com

INFORMATION

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

www.nexaautocolor.com



Nexa Autocolor[®], **ZK**[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®]
are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are
original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

