

Fiche technique

Avril 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



J2370V

Vernis HS P190-6550

Produits

P190-6550
P210-8632
P210-8633
P210-8634

Description

Vernis HS
Durcisseur HS - rapide
Durcisseur HS - standard
Durcisseur HS - lent

Description du produit

Le P190-6550 est un vernis acrylique à deux composants et à hauts extraits secs. Il offre une finition dure, résistante et très brillante, et est adapté à tous types de réparations.

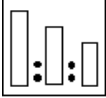





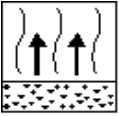
Pour garantir le respect des règles applicables en matière de COV, le P190-6550 a été conçu pour une utilisation avec des pistolets de pulvérisation HVLP ou Compliant. Il existe deux méthodes d'application possibles : une application bicouche standard ou une application « en une seule fois » (qui correspond à une couche fluide légère / moyenne suivie d'une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches).

Supports / Préparation

Le P190-6550 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :

- les couches de fond hydrodiluable **Aquabase™** de la gamme P965- ;
- les couches de fond hydrodiluable **Aquabase™ Plus** de la gamme P989- ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un tampon **Scotch-Brite™** gris ultrafin et/ou du P562-100), puis nettoyées avec un produit de préparation adapté, avant l'application du P190-598.

Processus d'application

Systèmes d'application	
	<p>P190-6550 2 volumes P210-8632 / 8633 / 8634 1 volume</p>
	18 - 20 secondes. DIN4 à 20 °C
	<p>Durée de vie en pot à 20 °C : 1 heure avec le P210-8632, 1,5 heure avec les P210-8633 / 8634</p> <p>Il est recommandé d'activer le vernis juste avant l'application.</p>
	<p>Buse</p> <p>A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression : 0,7 bar maximum (à la tête du pistolet)</p>
	<p>Buse</p> <p>A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet. Généralement 2 bars (à l'entrée).</p>
	<p>Processus rapide « en une seule fois » - recommandé Appliquer une couche légère / moyenne suivie d'une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, laisser sécher pendant 2 à 3 minutes entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.</p> <p>Processus bicouche standard Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 75 microns. Laisser sécher pendant 5 à 7 minutes entre les couches.</p>
	Temps d'attente de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve.

Processus d'application



Température d'application :

<u>P210-8632</u>	< 18 °C
<u>P210-8633</u>	18 °C - 30 °C
<u>P210-8634</u>	> 30 °C

Etuvage à une température du métal de :

<u>P210-8633</u>	30 minutes	60 °C
<u>P210-8632</u>	30 minutes	60 °C
<u>P210-8634</u>	35 minutes	60 °C

Mise en service Après refroidissement

P210-8632 Séchage à l'air (à 20 °C) : 16 heures



Ondes courtes : 8 - 15 minutes à puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisés).

Remarques générales sur le procédé

PROCESSUS DE RACCORD NOYE

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis HS P190-6550 à l'aide du diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**. Merci de consulter la fiche technique M1000V relative aux processus de raccord noyé pour plus d'informations sur la technique à employer pour une réparation réussie.

CHOIX DU DURCISSEUR

- P210-8633** Recommandé pour un étuvage à basse température et pour que le P190-6550 donne un résultat optimal en cas d'application à une température s'élevant jusqu'à 30 °C. Système d'étuvage standard (30 minutes pour une température du métal de 60 °C) adapté à tous les types de réparations.
- P210-8634** Idéal pour les travaux de réparation importants effectués à des températures très élevées (> 30 °C).
Étuvage : 35 minutes pour une température du métal de 60 °C.
- P210-8632** Peut être utilisé pour les étuvages à basse température mais n'apporte aucun avantage en termes de séchage par rapport au P210-8633.
Idéal pour les applications jusqu'à 18 °C. Convient mieux à un processus de séchage à l'air.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il convient de laisser la peinture atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant l'application. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Il est vivement recommandé de réchauffer la peinture froide jusqu'à un minimum de 15 °C avant application. En dessous de cette température, les performances d'application de la peinture peuvent s'en trouver affectées.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisés. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations sur les réglages.

En cas d'application d'une couche de fond Aquabase™ ou Aquabase Plus™, il est très important de s'assurer que celle-ci est parfaitement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le P190-6550 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.



Recommandations pour le mélange en poids - 1

PROPORTIONS POUR LES VERSIONS MATES, TEXTUREES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-6550 à l'aide du P565-554. L'ajout de P565-7210 / 7220 permet d'obtenir une finition texturée. En cas d'application sur des supports flexibles, le P100-2020 doit également être utilisé. Le tableau suivant indique les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1 LITRE** de produit prêt à l'emploi, selon l'aspect de la finition.

Les poids sont indiqués en grammes et sont cumulatifs. **NE PAS TARER** la balance entre les ajouts.

Supports	Aspect	P190-6550	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant P850-xxxx
Rigide	Brillant	648 g	-	-	-	-	978 g	-
	Semi-brillant	486 g	733 g	-	-	-	980 g	-
	Mat	389 g	784 g	-	-	-	982 g	-
	Texturé grain fin	299 g	-	673 g	-	-	822 g	949 g
	Texturé gros grain	417 g	-	-	768 g	-	968 g	-
Flexible	Brillant	486 g	-	-	-	746 g	994 g	-
	Semi-brillant	259 g	500 g	-	-	639 g	936 g	982 g
	Mat	216 g	582 g	-	-	697 g	972 g	987 g
	Mat texturé	208 g	-	520 g	-	632 g	897 g	970 g
	Texturé gros grain	271 g	-	-	492 g	637 g	983 g	-

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire, car le P190-6550 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problèmes d'impuretés, effectuer un ponçage fin avec du papier P1500 ou plus fin, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité telle que le système de lustrage spécial SPP1001 (consulter la fiche technique du SPP1001). Le lustrage du P190-6550 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le délai nécessaire à la mise en service.

MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Utiliser le système standard de peinture des supports plastiques de Nexa Autocolor (voir la fiche technique correspondante).

AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas d'utilisation de produits à deux composants, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.

Recommandations pour le mélange en poids - 2

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 (en litres)	Poids P190-6550	Poids P210-8632 / -8633 / -8634
0,10 l	65 g	98 g
0,20 l	130 g	198 g
0,25 l	163 g	245 g
0,33 l	215 g	323 g
0,50 l	324 g	489 g
0,75 l	488 g	735 g
1,0 l	648 g	978 g
1,5 l	972 g	1 467 g
2,0 l	1 296 g	1 956 g
2,5 l	1 620 g	2 445 g

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.

Remarque :

Mélangé au P565-554, P100-2020, P565-7210 ou P565-7220, 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.

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.nexaautocolor.com.

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

