

# Fiche technique

Septembre 2010

VERSION INTERNATIONALE  
A USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT



## J2770V

### Vernis UHS Plus P190-7000

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-7000	Vernis HS Plus
P210-8815	Durcisseur HS Plus
P850-1692/-1693/-1694	Diluants 2K à faible teneur en COV
P852-1689	Diluant HS 2K Express Plus

#### Description du produit

Le P190-7000 a été conçu pour offrir d'excellentes propriétés d'humectation et de pulvérisation, tout en réduisant le temps de travail pour les réparations de taille moyenne ou plus élevée, grâce à un temps de séchage de 20 minutes à 60 °C. Il est possible d'obtenir de très bons résultats dans des cabines de peinture anciennes ou dans les cabines qui n'atteignent pas pleinement les températures de métal requises par les autres vernis. Le processus inclue également en option un cycle de 10 minutes pour la réparation de pièces de plus petite taille.

Les propriétés avancées de résistance aux rayures font de ce vernis le produit idéal pour des travaux nécessitant une résistance élevée alliée à un processus de réparation efficace.

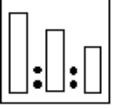




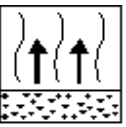


#### Supports / Préparation

Le P190-7000 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :






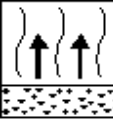


- les couches de fond P989 **Aquabase Plus** ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un tampon **Abrasif** gris ultrafin et du P562-106), puis nettoyées avec du P980-251, du P980-9010 ou du P980-8252 avant l'application du P190-7000.

## Processus standard

### Système d'application standard

	<p>P190-7000                                    3 volumes                  P210-8815                                    1 volume                  diluants de la série P850-16** 0,6 volume</p>
	<p>22 - 25 secondes AFNOR4 à 20 °C</p>
	<p>Durée de vie en pot à 20 °C : 75 minutes</p> <p>Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application.</p>
	<p><b>Buse</b>                  A gravité :            1,2 - 1,3 mm                  Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet.</p>
	<p><b>Processus express « en une seule fois »</b>                  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.                  Ajouter</p>
	<p>Temps d'attente de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve.</p>
	<p>Etuvage à une température du métal de :</p> <p><u>P210-8815</u>                  60 °C :            20 minutes                  50 °C :            30 minutes</p> <p>Mise en service :                                    Après refroidissement</p>
	<p>Ondes courtes : 8 à 15 minutes à puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisés).                  Température du métal entre 90 °C et 100 °C.</p>

## Processus Super Express

Système Super Express	
	P190-7000                    3 volumes P210-8815                    1 volume P852-1689                    0,6 volume
	22 - 25 secondes AFNOR4 à 20 °C
	Durée de vie en pot à 20 °C : 40 minutes  Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application.
	<b>Buse</b> A gravité : 1,2 – 1,3 Pression d'entrée : consulter les instructions du fabricant du pistolet.
	<b>Processus express « en une seule fois »</b> 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.
	Temps d'attente de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage (selon le type d'étuve).
	Etuvage à une température du métal de :  60 °C :            -            10 minutes 50 °C :            -            20 minutes  Mise en service :            après refroidissement
	Ondes courtes : 8 à 15 minutes à puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisés)



## Informations générales sur le processus

### PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis HS Plus P190-7000 à l'aide du **diluant pour raccord noyé en aérosol P850-1621** ou du **raccordeur express 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 ET DU DILUANT

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation.

Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :

**P210-8815** Pour les applications dans toutes les conditions de température

Diluant :	Plage de températures idéale :
P850-1692	18 °C – 25 °C
P850-1693	26 °C – 35 °C
P850-1694	> 35 °C
Diluant Express P852-1689	18 °C – 22 °C pour les réparations de petite taille

En règle générale, un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations de taille importante et les applications à température élevée. Dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à des températures plus fraîches, il convient d'employer un diluant plus rapide.

### 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™ Plus, il est très important de s'assurer que celle-ci est parfaitement sèche avant d'appliquer le vernis.

Utiliser le durcisseur P210-8815 associé au P850-1694.

Réglage pour une température du métal entre 90 °C et 100 °C.

### SURPEINTURE

Le P190-7000 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service, que ce soit en mode express ou standard.

## Informations générales sur le processus

### PROPORTIONS POUR LES VERSIONS MATES, TEXTUREES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-7000 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 souples, le P100-2020 doit également être utilisé.

**Remarque :** La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme étant **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 HS+ nécessitent l'ajout d'un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports **souples** ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, notamment de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

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.

Support	Aspect	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 1692 / 3 / 4
<b>Rigide</b>	Brillant	652 g					883 g	990 g
	Semi-brillant	375 g	714 g	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777 g	-	-	-	962 g	997 g
	Texturé grain fin	267 g	-	590 g	-	-	732 g	950 g
	Texturé gros grain	375 g	-	-	672 g	-	871 g	973 g
<b>Souple</b>	Brillant	577 g	-	-	-	663 g	899 g	1 008 g
	Semi-brillant	333 g	635 g	-	-	790 g	967 g	990 g
	Mat	276 g	616 g	-	-	713 g	859 g	887 g
	Mat texturé	207 g	-	508 g	-	604 g	824 g	965 g
	Texturé gros grain	300 g	-	-	538 g	677 g	890 g	972 g

### CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire, car le P190-7000 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problème d'impureté, effectuer un ponçage fin avec du papier P1200 puis du P1500, et terminer avec un disque de ponçage de granulométrie P3000 de la gamme Trizact™. Ensuite, polir mécaniquement en utilisant la vitesse de rotation la moins élevée à l'aide d'une pâte à polir de qualité telle que le système de lustrage spécial SPP (consulter la fiche technique du SPP), associée au tampon de laine d'agneau, pour éviter que la surface ne devienne trop chaude. En cas d'échauffement de la surface, la laisser refroidir avant de continuer le processus de polissage.

Le lustrage du P190-7000 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.



## Informations générales sur le processus

### 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.

### GUIDE DES PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS AVEC LE P850-1692 / 3 / 4

Volume de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-7000	Poids P210-8815	Poids P850-1692 / 1693 / 1694
0,10 l	65	88	100
0,20 l	130	176	200
0,25 l	163	220	250
0,33 l	216	290	330
0,50 l	328	440	500
0,75 l	490	660	750
1,0 l	650	880	1000
1,5 l	975	1320	1500
2,0 l	1300	1760	2000
2,5 l	1630	2200	2500

## Informations générales sur le processus 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 minimum 18 à 20°C.  
Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et les diluants.

### Mélange et préparation 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 les durcisseurs et les diluants 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 rapidement 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.

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

**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 420g/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 840g/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](http://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 21 22

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

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2010 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.