



Avril 2009

Fiche technique



Vernis UHS Premium bas COV D8141

PRODUIT

Vernis UHS Premium bas COV	D8141
Durcisseurs UHS	D8216, D8217, D8218, D8219
Diluants	D807, D812, D869
Diluant accélérateur	D8714

Pour un fini mat, satiné ou texturé ou la mise en peinture de supports souples :

Base à mater	D8456, pour créer un aspect mat ou satiné
Flexibilisateur flexibles	D814, pour flexibiliser les finitions sur des supports flexibles
Flexibilisateur mat	D819, pour créer un aspect mat ou satiné sur des supports flexibles
Agent texturant	D843, pour créer un effet "suédé" texturé et fin
Additif grain cuir	D844, pour donner une finition texturée plus marquée et rugueuse

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis UHS Premium bas COV est un vernis 2K acrylique uréthane destiné à la réparation et la remise en peinture de véhicules peints à l'origine en système vernis, bi-couche et multicouche.

Le D8141 est destiné à être utilisé sur les bases mates Envirobase. Il peut être utilisé de deux manières différentes : une application bi-couche standard ou une application "en une seule fois", dans laquelle une couche moyenne / continue est suivie par une couche pleine sans temps d'évaporation entre les couches.

La teneur en solvants organiques du vernis D8141 est inférieure à celle des vernis conventionnels, ce qui le rend particulièrement bien adapté aux ateliers situés dans des régions où les émissions de COV ou la teneur en COV des produits sont limitées et lorsqu'il existe des problèmes de productivité.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis D8141 doit être appliqué sur de l'Envirobase ou du Deltron propre et sans poussière. L'utilisation d'un chiffon anti-poussières est recommandée.

GUIDE D'APPLICATION

Proportions de mélange avec le durcisseur UHS :

	<u>En Volume</u>	<u>En Poids</u>
D8141	3 vol	Voir tableau, Page 5
Durcisseur UHS*	1 vol	
Diluant*	0,5 vol	

- *Choisir le diluant et le durcisseur HS en fonction de la température d'application.
- Comme avec tous les produits très solides, des températures fraîches de peinture prête à l'emploi peuvent engendrer des difficultés d'application et d'absorption de l'excès de pulvérisation. Il est fortement conseillé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Système</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>	<u>Programme d'étuvage</u>
Accélééré	D8216	D8714	20 mn à 50°C / 10 mn à 60°C
Accélééré	D8217	D8714	40 mn à 50°C / 20 mn à 60°C
Express	D8216	D807 / D812	30 mn à 50°C / 15 mn à 60°C
Rapide	D8217	D807 / D812	50 mn à 50°C / 25 mn à 60°C
Standard	D8218	D807 / D812	70 mn à 50°C / 35 mn à 60°C
Lent – pour les températures élevées	D8219	D812 / D869	80 mn à 50°C / 40 mn à 60°C

Le choix du diluant doit être effectué en fonction de la température d'application, de la vitesse d'air et de la taille de la réparation.

Remarque : Comme pour tous les vernis UHS utilisés dans le cadre d'un système accéléré, il peut être observé une légère perte de brillance et un aspect de qualité inférieure. L'utilisation du D8714 n'est pas recommandée sur les surfaces horizontales.

DETAILS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 20 minutes avec les durcisseurs D8216/7 et le diluant D8714
30 - 45 minutes avec le durcisseur D8216
1 heure avec le durcisseur D8217
2 - 2,5 heures avec les durcisseurs D8218/D8219

Viscosité de pulvérisation à 20°C : 23 à 26 secondes AFNOR4



APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



Réglage du pistolet de pulvérisation :

1,3 à 1,4 mm

Procédé traditionnel deux couches

Application Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de ~ 60 microns.

Séchage par évaporation entre les couches 5 - 7 minutes

Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage à l'IR 0 - 5 minutes

Procédé express un passage

Application Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns.

La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux de réparation avant la seconde couche.

Séchage par évaporation entre les couches Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 minutes de séchage par évaporation.

Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile.

Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage à l'IR 0 à 5 minutes

TEMPS DE SECHAGE

- Hors poussière à 20°C
15 - 20 minutes avec D8216/7 + D8714
20 - 30 minutes avec le D8217,
40 - 50 minutes avec le D8218,
60 minutes avec le D8219.
- Sec manipulable à 20°C
1,5 - 2 heures avec D8216/7 + D8714,
4 heures avec le D8217,
6 heures avec le D8218,
8 heures avec le D8219.
- Sec à cœur à 20°C
6 - 8 heures avec D8216/7 + D8714,
12 heures avec le D8217,
16 heures avec le D8218,
24 heures avec le D8219.
- Sec à cœur à 50°C
20 - 40 minutes avec D8216/7 + D8714,
50 minutes avec le D8217,
70 minutes avec le D8218,
80 minutes avec le D8219.
- Sec à cœur à 60°C
10 - 20 minutes avec D8216/7 + D8714,
25 minutes avec le D8217,
35 minutes avec le D8218,
40 minutes avec le D8219.
- Sec à cœur à l'IR moyen
8 - 15 minutes (selon la teinte).





Les temps d'étuvage valent pour la température de métal indiquée. Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Épaisseur totale du film sec :

50 – 60 µm

Rendement théorique :

Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100% et d'une épaisseur de film sec correspondant à celle qui est indiquée : 8 m²/l

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage :

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence

- à l'eau
- à sec

P800

P400 - P500

Délai avant surpeinture :



- Séchage accéléré à 60 °C, 70 °C ou à l'infrarouge

Après refroidissement

- Séchage à l'air à 20 °C

12 - 24 heures, selon le durcisseur

Surpeinture avec :

Apprêts Deltron
Envirobase
Finitions Deltron

FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES MISE EN PEINTURE DE SUPPORTS FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le Vernis D8141, il est nécessaire d'inclure des agents mats, flexibles ou texturés au mélange. Des additifs sont également nécessaires pour appliquer le D8141 sur un support flexible (habituellement les plastiques).

Les additifs requis et les proportions de mélange en volume et poids appropriés sont indiqués dans les formules le cas échéant ou dans les tableaux ci-dessous.

Remarque :

Les supports **RIGIDES** incluent tous les métaux, les fibres de verre et le GRP.

Les supports **SOUPLES** sont tous les types de plastique à l'exception du GRP.



Mélange en poids

Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.

Support	Aspect	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	Durcisseur UHS	Diluant
RIGIDE	Brillant	653g	-	-	-	-	-	890g	987g
	Satiné	481g	724g	-	-	-	-	899g	985g
	Mat	386g	776g	-	-	-	-	916g	986g
	Mat texturé	284g	-	639g	-	-	-	743g	957g
	Grain cuir	392g	-	-	708g	-	-	850g	967g
SOUPLE	Brillant	515g	-	-	-	761g	-	948g	978g
	Satiné	250g	481g	-	-	-	614g	818g	986g
	Mat	210g	562g	-	-	-	674g	864g	990g
	Mat texturé	210g	-	522g	-	-	633g	824g	980g
	Grain cuir	280g	-	-	506g	-	655g	909g	992g

LUSTRAGE



Si le lustrage est nécessaire, par exemple pour éliminer les traces de poussière, il est recommandé de l'effectuer dans un délai d'1 à 24 heures après le temps de séchage indiqué. Utiliser le système de lustrage spécial SPP1001 de PPG.

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis UHS Premium D8141 conformément aux indications ci-dessus.
- Prendre soin de réduire au maximum le bord de la couche transparente dans la zone de fondu.
- Effectuer un raccord noyé sur le bord du brouillard de pistolage en utilisant le diluant D8730 en aérosol ou le D8429 en bidon.
- Se reporter à la Fiche technique RLD199V pour une retouche réussie.



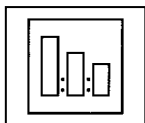
TABLEAU DE MELANGE PAR POIDS POUR LE D8141

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, il peut être obtenu au mieux par le mélange par poids, en suivant les directives ci-dessous.

Les formules sont indiquées en poids cumulés - ne **PAS** tarer la balance entre les additions.

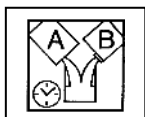
Volume cible de peinture RFU requis (litres)	Poids Vernis D8141	Poids Durcisseur UHS D8216 / 7 / 8 / 9	Poids Diluant D807, D812, D869 D8714
0,10 L	65 g	89 g	99 g
0,20 L	131 g	178 g	197 g
0,25 L	163 g	223 g	247 g
0,33 L	215 g	294 g	326 g
0,50 L	327 g	445 g	494 g
0,75 L	490 g	668 g	740 g
1,00 L	653 g	890 g	987 g
1,50 L	980 g	1335 g	1481 g
2,00 L	1306 g	1780 g	1974 g
2,50 L	1633 g	2225 g	2468 g





Mélange en volume

Avec le durcisseur UHS 3:1:0,5



Durée de vie en pot à 20°C

Avec D8216/7 + D8714 : 20 minutes
Avec le D8216 : 30 - 45 minutes
Avec le D8217 : 60 minutes
Avec le D8218/9 : 2 - 2,5 heures

Choix du durcisseur / diluant

Pour étuver 10 minutes à 60°C

Durcisseur UHS D8216
Diluant accélérateur D8714

Pour étuver 15 minutes à 60°C

Durcisseur UHS D8216
Diluant D807

Pour étuver 20 minutes à 60°C

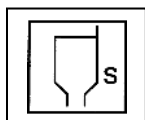
Durcisseur UHS D8217
Diluant accélérateur D8714

Pour étuver 25 minutes à 60°C

Durcisseur UHS D8217
Diluant D807 ou D812

Pour étuver 35 minutes à 60°C

Durcisseur UHS D8218
Diluant D812



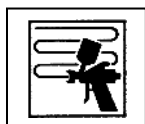
Viscosité d'application

23 - 26 seconds AFNOR4



Pistolet

Buse de 1,3 - 1,4 mm



Nombre de couches

Conventionnel

2 couches simples, 5 à 7 minutes de séchage par évaporation entre les couches.

Express

1 couche légère / moyenne, plus 1 couche complète. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à retoucher avant la seconde couche.

Pour moins de 3 panneaux, laisser sécher 2 à 3 minutes.

Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile.





Temps de séchage
Hors poussière à 20 °C

15 - 20 minutes avec D8216/7 + D8714
20 minutes avec le D8216,
20 - 30 minutes avec le D8217
40 - 50 minutes avec le D8218
60 minutes avec le D8219.

Sec à cœur à 60 °C

10 - 20 minutes avec D8216/7 + D8714
25 minutes avec le D8217,
35 minutes avec le D8218,
40 minutes avec le D8219.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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

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 420g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420g/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.

Note :

Les combinaisons de ce produit avec D759, D814, D819, D843 ou D844 donneront un film de peinture ayant des propriétés spécifiques telles que définies par la directive européenne.

Dans ces combinaisons spécifiques : 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.

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 :

www.ppgrefinish.com

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



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD204V
Page 8

