



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Avril 2015

# Fiche technique



Systeme compact

## Deltron Progress UHS DG

*Teintes de base à brillant direct à bas COV*

### PRODUITS

Teintes de base Deltron Progress UHS DG	D60xx
Durcisseur UHS	D8302
Diluant accéléré	D8714
Diluants	D8717/D8718/D8719/D8720
Diluants pour raccord	D8730, D8429

Pour les finitions mates, satinées et texturées ou la mise en peinture de supports flexibles :

Base à mater	D8456 pour donner un aspect mat ou satiné
Flexibilisateur	D814 pour plastifier les finitions sur un support souple
Flexibilisateur mat	D819 pour créer un aspect mat ou satiné sur un support souple
Agent texturant	D843 pour créer un effet « daim » texturé et fin
Additif grain cuir	D844 pour créer une finition à grain plus visible, une texture plus prononcée

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Deltron Progress UHS DG est une finition à hauts extraits secs offrant un très bon pouvoir couvrant et convenant à tous les types de réparation. Elle reproduit la finition de véhicules peints à l'origine en système à brillant direct.

Grâce à un choix judicieux de durcisseurs et de diluants, le système Deltron Progress UHS DG offre un grand nombre de modes d'utilisation, de l'étuvage de 10 minutes à 60°C (température du métal), qui permet d'effectuer rapidement de petites réparations, à l'étuvage standard de 30 minutes à 60°C (température du métal) qui convient à tous les types de réparation.



---

## PREPARATION DU SUPPORT



Appliquer sur les finitions d'origine étuvées ou les apprêts 2K de PPG :

\* Se reporter à la section « Performances et limites ».



Dégraissier toutes les surfaces à peindre avec le produit nettoyant de support PPG approprié avant de poncer à sec avec un papier P400-500.

Eliminer les résidus avec un nettoyant PPG. L'utilisation d'un tampon d'essuyage est recommandée.

---

## PROPORTIONS DE MELANGE

Bien mélanger la teinte pendant au moins 2 minutes, avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.

Le mélange en poids est la méthode la plus précise pour obtenir un produit prêt à l'emploi.

Cependant, si un mélange en volume est nécessaire, utiliser le ratio suivant :

Proportions de mélange avec un durcisseur UHS :

	<u>En volume</u>
Deltron Progress UHS	2,5 vol
Durcisseur UHS	1 vol
Diluant	0,7 vol

- Le ratio de 0,7 part de diluant peut être utilisé en cas de températures élevées.
- Choisir le durcisseur UHS et le diluant pour additif en fonction de la température d'application et des exigences du séchage.
- Comme avec tous les produits UHS, les peintures prêtes à l'emploi froides peuvent être plus difficiles à appliquer. Il est fortement conseillé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur surfaces horizontales.



---

## CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Système</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>	<u>Programme d'étuvage</u>
Express	D8302	D8714 (accélééré)	20 mn à 50°C / 10 mn à 60°C
Rapide	D8302	D8717	40 mn à 50°C / 20 mn à 60°C
Standard	D8302	D8718/D8719	60 mn à 50°C / 35 mn à 60°C
Lent – pour les températures élevées	D8302	D8719/D8720	70 mn à 50°C / 35 mn à 60°C

Le choix du diluant additif doit être effectué en fonction de la température d'application, de la circulation de l'air et de la taille de la réparation. Les fourchettes de températures suivantes ne sont données qu'à titre indicatif : D8719 jusqu'à 30°C, D8720 pour plus de 30°C.

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du durcisseur lent et du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur surfaces horizontales.

---

## DETAILS SUR LE PRODUIT MELANGE

*Durée de vie en pot :* Avec le D8714 15 - 20 minutes  
Avec D8717/18/19/20 1,5 - 2 heures

*Viscosité de pulvérisation :* 24 à 31 secondes AFNOR4 à 20°C

---

## APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



*Réglage du pistolet de pulvérisation :*

Pistolet conforme 1,3 - 1,4 mm

Processus deux couches conventionnel

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

*Séchage par évaporation entre les couches* 5 minutes

*Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage IR* 3 à 5 minutes

Processus express en une visite

*Application* Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche complète pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux de retouche avant la seconde couche.

*Séchage par évaporation entre les couches pulvérisées* 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 IR* 5 à 10 minutes



---

## TEMPS DE SECHAGE



*Temps de séchage\* :*

- *Sec à cœur à 20°C*                      16 heures avec le D8714  
Non recommandé avec le D8717/18/19/20
- *Sec à cœur à 60°C*                      15 minutes avec D8714  
35 minutes avec D8717/18/19/20
- *Sec à cœur aux IR -  
ondes moyennes*                      6 à 8 minutes – Ondes moyennes  
(Le séchage aux IR dépend de la couleur)



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

*Epaisseur totale du film sec :*    50 - 70 µm

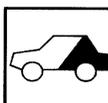
*Rendement théorique :*                8-9 m<sup>2</sup>/l  
Rendement théorique dans l'hypothèse d'un taux de transfert de 100% et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.

---

## REPARATION ET SURPEINTURE



*Ponçage :*                                    Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence  
P400 (sec)  
P800 (mouillé)



*Délai avant surpeinture :*

- *Séchage accéléré à 60°C ou IR*                      1 heure après refroidissement
- *Séchage à l'air à 20°C*                      Au moins 24 heures

*Surpeinture avec :*                      Apprêts 2K de PPG, Envirobase, finitions GRS Deltron



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

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec Deltron Progress UHS DG, il faut incorporer au mélange des agents texturants, flexibilisants ou matifiants. Des additifs sont également nécessaires lors de l'application d'une teinte UHS sur un support flexible (généralement du plastique). Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en volume et en poids, sont indiqués dans les systèmes électroniques et dans les tableaux ci-dessous.

Note : les supports **RIGIDES** comprennent tous les métaux, la fibre de verre et le GRP (plastique renforcé aux fibres de verre)

les supports **FLEXIBLES** correspondent à tous les types de plastiques, hormis le GRP

Il faut augmenter la pression de pulvérisation de 10 % pour obtenir un aspect uniforme sur les surfaces importantes.

### Mélange – Proportions en volume

Support	Aspect	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant additif
<b>RIGIDE</b>	Brillant	2 vol						1 vol	0,7 vol
	Satiné	2 vol	2 vol					1 vol	1 vol
	Mat	1,5 vol	2,5 vol					1 vol	1 vol
	Mat Texturé	2 vol	1 vol	3 vol				1 vol	2 vol
	Grain Cuir	2 vol	1 vol		1,5 vol			1 vol	1 vol

### Mélange – Proportions en volume

Support	Aspect	Teinte Deltron UHS	D8456	D843	D844	D819	D814	Durcisseur UHS	Diluant additif
<b>FLEXIBLE</b>	Brillant	2 vol					0,5 vol	1 vol	0,4 vol
	Satiné	2 vol	2 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Mat	1,5 vol	2,5 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Mat Texturé	2 vol	1 vol	2 vol		0,5 vol		1 vol	2 vol
	Grain Cuir	2 vol	1 vol		1 vol	0,5 vol		1 vol	1 vol

## LUSTRAGE



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



---

## PROCESSUS DE RACCORD NOYE

- Appliquer Deltron Progress UHS DG conformément aux indications ci-dessus.
- Appliquer une couche de vernis *Deltron®* UHS sur le bord de la retouche (élément complet).
- Effectuer un raccord noyé sur le bord du brouillard de pistelage en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Pour plus d'informations, consulter la Fiche technique RLD199V.

---

## PERFORMANCE ET LIMITES



Ne PAS utiliser d'additifs Deltron (D885, D886 ou D818) avec les finitions Deltron Progress UHS DG.

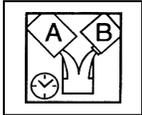
L'activation et la dilution doivent être effectuées juste avant l'application. Appliquer le produit dès que possible après le mélange.

---

## NETTOYAGE DU MATERIEL

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





### Mélange en volume

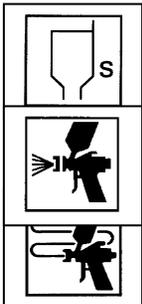
Le mélange en poids est la méthode la plus précise pour obtenir un produit prêt à l'emploi. Cependant, lorsqu'un mélange en volume est nécessaire :

Avec un durcisseur UHS - 2 : 1 : 0,7

Durée de vie en pot à 20°C	Avec le D8714	15 -20 minutes
	Autres diluants	1,5 - 2 heures

### Choix du durcisseur / diluant

Pour étuver 10 mn à 60°C	D8302 Durcisseur UHS D8714 Diluant accéléré
Pour étuver 20 mn à 60°C	D8302 Durcisseur UHS D8717 Diluant rapide
Pour étuver 35 mn à 60°C	D8302 Durcisseurs UHS D8718/D8719/D8720 Diluants



### Viscosité d'application

24 - 31 secondes AFNOR4 à 20°C

### Pistolet

Buse de 1,3 – 1,4 mm

### Nombre de couches

#### **Systeme Express** - 1 couche fine suivie d'une couche pleine

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

Pas de séchage par évaporation entre les couches pour plus de 3 panneaux ; 2 à 3 mn de séchage par évaporation pour moins de 3 panneaux. Pas de séchage par évaporation avant séchage au four ou aux IR.

#### **Systeme Conventionnel** - 2 couches simples, 5 minutes de séchage par évaporation entre les couches.

Pas de séchage par évaporation avant séchage au four ou aux IR.

### Temps de séchage

Sec à cœur à 20°C -	16 heures avec le D8714
	Non recommandé avec le D8717/18/19/20
Sec à cœur à 50°C -	20 minutes avec le D8714, 40 min avec le D8717 70 minutes avec D8718/19/20
Sec à cœur à 60°C -	10 minutes avec le D8714, 20 mn avec le D8717 35 mn avec le D8718/18/20



## TABLEAU DE MELANGE EN POIDS DU DELTRON PROGRESS UHS DG

Le poids du durcisseur et du diluant requis pour certains volumes de teinte finie afin de produire des peintures prêtes à l'emploi est détaillé ci-dessous. Les poids correspondent aux proportions de mélange : 2 volumes de teinte UHS DG / 1 volume de durcisseur D8302 / 0,7 volume de diluant. **Bien mélanger la teinte avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.**

**REINITIALISER** la balance après avoir mélangé ou dosé la teinte. Les poids du durcisseur et du diluant sont **CUMULES** – NE PAS REINITIALISER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS.

Volume du mélange de teinte UHS DG	Volume final prêt à l'emploi après ajout durcisseur et diluant (ratio 2,5 :1 :0,7)		Poids du durcisseur UHS <b>D8302</b>	Poids du diluant D8714/ D8717/18/19/20
Litres	Litres		Grammes	Grammes pour 0,7 part
0,10	0,17		41	<b>64</b>
0,20	0,33	T	82	<b>129</b>
0,25	0,42	A	106	<b>163</b>
0,50	0,84	R	212	<b>326</b>
1,00	1,68	E	414	<b>644</b>



# 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-dessus d'un minimum de 15 à 18°C.  
Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et les diluants.

## Mélange et utilisation 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 le durcisseur et le diluant 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 vite 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 PPG sont basées sur le temps 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 forme 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.

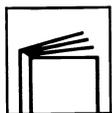
### Remarque :

Si ce produit est mélangé au D8456, D814, D819, D843 ou D844, on obtient 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 forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

---

## 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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Industries France**  
10 rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
FRANCE  
Tel : 01 41 47 21 22  
Fax : 01 41 47 21 25



Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés

