

Fiche technique



Avril 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL

J2070V

Vernis HS Plus - Bas COV P190-6690

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-6690	Vernis HS Plus – Bas COV
P210-870	Durcisseur HS – Express
P210-872	Durcisseur HS – Rapide
P210-875	Durcisseur HS – Standard
P210-877	Durcisseur HS – Lent
P850-1693/-1694	Diluants bas COV
P850-1491/-1492/-1493	Diluants 2K
P852-1689	Diluant express
P850-1621/P273-1105	Diluants pour raccords noyés

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le P190-6690 est un vernis acrylique polyuréthane à hauts extraits secs. Il permet une finition durable et solide avec un brillant parfait et convient pour tout type de réparation.

Le système de vernis P190-6690 offre une large gamme d'options de procédés, entre un système de cuisson à une température métal de 10 minutes à 60°C pour traiter rapidement des petites réparations et un système de cuisson standard à une température métal de 60°C durant 30 minutes. Ce produit est idéal pour toutes les tailles de réparations.

A des fins de conformité, le P190-6690 a été conçu pour être appliqué avec des pistolets à haut taux de transfert (HVLP ou basse pression). Ce système est à utiliser en application monocouche pour laquelle un voile est immédiatement suivi par une couche complète. Cela permet de réduire les temps d'application et de réaliser d'importantes économies de produit.

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

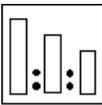
Fiche technique

SUPPORTS ET PREPARATION

P190-6690 ne doit être appliqué que sur :

- Ligne P965 - base mate **Aquabase**
- Ligne P989 - base mate **Aquabase Plus**
- Anciens fonds préalablement poncés

Procédés standard et rapide

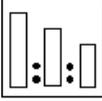
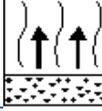
	Systèmes d'application standard et à température élevée	Système rapide
	P190-6690 3 parts P210-875/-877 1 part P850-16XX 0,6 part P190-6690 3 parts P210-875/-877 1 part P850-14XX 0,5 part	P190-6690 3 parts P210-872 1 part P850-16XX 0,6 part P190-6690 3 parts P210-872 1 part P850-14XX 0,5 part
	20-24 secondes AFNOR 4 à 20°C	20-24 secondes AFNOR 4 à 20°C
	Durée de vie en pot à 20°C : 2h-2h30	Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure
Nous vous recommandons d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application. Avec les systèmes express, l'application doit être terminée dès que possible après l'activation / dilution.		
	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression : 0,7 bar / 10 psi maxi (au chapeau)	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression : 0,7 bar / 10 psi maxi (au chapeau)
	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation.	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation.
	Appliquer 1 voile suivi d'une couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 40 à 80 microns. Pour certains travaux (raccord base mate, éléments présentant des risques de coulure par exemple), une application en 2 couches fines peut être nécessaire avec un flash off de 5 mn maximum.	

Procédés standard, lent et rapide (suite)

	<p>Un flash-off de 2 à 5 mn maximum est nécessaire avant la mise en chauffe, en fonction des caractéristiques de la cabine.</p>	<p>Un flash-off de 2 à 5 mn maximum est nécessaire avant la mise en chauffe, en fonction des caractéristiques de la cabine.</p>																																			
	<p>Cuisson à température métal de :</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-875</u></th> <th><u>P210-877</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>70°C :</td> <td>20 mn</td> <td>25 mn</td> </tr> <tr> <td>60°C :</td> <td>35 mn</td> <td>40 mn</td> </tr> <tr> <td>50°C :</td> <td>70 mn</td> <td>80 mn</td> </tr> </tbody> </table> <p>Mise en service : une fois refroidi</p> <p>Séchage air (20°C) :</p> <table border="0"> <tbody> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>40-50 mn</td> <td>60 mn</td> </tr> <tr> <td>Manipulable</td> <td>6 h</td> <td>8 h</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>16 h</td> <td>24 h</td> </tr> </tbody> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>	70°C :	20 mn	25 mn	60°C :	35 mn	40 mn	50°C :	70 mn	80 mn	Hors poussières	40-50 mn	60 mn	Manipulable	6 h	8 h	Mise en service	16 h	24 h	<p>Cuisson à température métal de :</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th><u>P210-872</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>70°C :</td> <td>15 minutes</td> </tr> <tr> <td>60°C :</td> <td>25 minutes</td> </tr> <tr> <td>50°C :</td> <td>50 minutes</td> </tr> </tbody> </table> <p>Mise en service : une fois refroidi</p> <p>Séchage air (20°C) :</p> <table border="0"> <tbody> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>20-30 mn</td> </tr> <tr> <td>Manipulable</td> <td>4 h</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>12 h</td> </tr> </tbody> </table>		<u>P210-872</u>	70°C :	15 minutes	60°C :	25 minutes	50°C :	50 minutes	Hors poussières	20-30 mn	Manipulable	4 h	Mise en service	12 h
	<u>P210-875</u>	<u>P210-877</u>																																			
70°C :	20 mn	25 mn																																			
60°C :	35 mn	40 mn																																			
50°C :	70 mn	80 mn																																			
Hors poussières	40-50 mn	60 mn																																			
Manipulable	6 h	8 h																																			
Mise en service	16 h	24 h																																			
	<u>P210-872</u>																																				
70°C :	15 minutes																																				
60°C :	25 minutes																																				
50°C :	50 minutes																																				
Hors poussières	20-30 mn																																				
Manipulable	4 h																																				
Mise en service	12 h																																				
	<p>Ondes courtes : 8 à 15 mn à pleine puissance (dépend de la couleur et de l'équipement)</p>																																				



Procédés express et super express

	Système express	Système super express
	P190-6690 3 parts P210-870 1 part P850-16XX 0,6 part P190-6690 3 parts P210-870 1 part P850-14XX 0,5 part	P190-6690 3 parts P210-870/872 1 part P852-1689 0,6 part
	20-24 secondes AFNOR 4 à 20°C	20-24 secondes AFNOR 4 à 20°C
	Durée de vie en pot à 20°C : 30-45 mn Durée de vie en pot à 20°C : 20 mn Nous vous recommandons d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application. Avec les systèmes express, l'application doit être terminée dès que possible après l'activation / dilution.	
	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression : 0,7 bar / 10 psi maxi (au chapeau)	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression : 0,7 bar / 10 psi maxi (au chapeau)
	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression d'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation	Buse : Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation
	Appliquer 1 voile suivi d'une couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 40 à 80 microns. Pour certains travaux (raccord base mate, éléments présentant des risques de coulure par exemple), une application en 2 couches fines peut être nécessaire avec un flash off de 5 mn maximum.	
	Un flash-off de 2 à 5 mn maximum est nécessaire avant la mise en chauffe, en fonction des caractéristiques de la cabine.	



Procédés express et super express



Cuisson à température métal de :

60°C : 10 mn
50°C : 20 mn

Mise en service : une fois refroidi

Séchage à l'air (20°C) :

Hors poussières 20 mn
Manipulable 2 h
Mise en service 8 h

Cuisson à température métal de :

60°C : 10 mn
50°C : 20 mn

Mise en service : une fois refroidi

Séchage à l'air (20°C) :

Hors poussières 15-20 mn
Manipulable 1 h 30-2 h
Mise en service 6-8 h



Ondes courtes : 8 à 15 mn à pleine puissance (dépend de la couleur et de l'équipement)

Fiche technique



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Remarques sur le procédé général

PROCESSUS DE RACCORD NOYE

P190-6690 Vernis HS Plus – Bas COV peut faire l'objet d'un raccord noyé avec le Diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**.

Se référer à la Fiche technique M1000V sur le processus de raccord noyé pour obtenir des renseignements techniques permettant de réussir la retouche.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

P210-877 Idéal pour réaliser des travaux importants à très hautes températures d'application (> 34°C). Cuisson à température métal de 60 °C pendant 40 minutes.

P210-875 Cuisson à température métal de 60 °C pendant 35 minutes adaptée à tous les types de travaux.

P210-872 Idéal pour le traitement plus rapide de réparations de taille moyenne (par exemple, 6 à 8 éléments), ce qui permet une cuisson à température métal de 60 °C pendant 20 minutes et pour tout travail avec séchage à l'air.

P210-870 Permet un traitement rapide des travaux de petite à moyenne taille (moins de 4 éléments) avec une cuisson à température métal de 60 °C pendant 10 minutes (sauf surfaces horizontales).

Le choix du diluant doit être fait selon la température de l'application, mouvements de l'air et taille de la réparation.

Les plages de température suivantes sont fournies à titre de guide uniquement :

Diluant :	Gamme température idéale :
P850-1693/1491/1492	jusqu'à 22 °C
P850-1693/1492/1493	20-32 °C
P850-1694/1493	au dessus de 30 °C
P850-1694	au dessus de 35 °C
P852-1689	jusqu'à 25 °C

En général, utiliser un diluant plus lent dans les cabines à mouvements d'air rapides et pour les grands travaux. Utiliser un diluant plus rapide dans les cabines à mouvements d'air lents et pour les petits travaux.

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 P852-1689 n'est pas recommandée sur les surfaces horizontales.

TEMPÉRATURE DE LA PEINTURE

Comme avec tous les autres systèmes de peinture, une application optimale au pistolet n'est réalisée que si la peinture se trouve à la température ambiante (20-25°C) avant usage. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Nous vous recommandons fortement de réchauffer la peinture froide à au moins 20°C avant l'application. En dessous de cette température, les performances risquent de se détériorer.

SECHAGE INFRA-ROUGE

Les durées de cuisson dépendent de la couleur et de l'équipement. Se reporter aux instructions du fabricant pour plus de détails. Lors de l'utilisation d'une base mate Aquabase, il est particulièrement important de vérifier que la base mate est complètement sèche avant d'appliquer le vernis.

RECOUVRABILITE

P190-6690 est recouvrable après les délais de mise en service, que ce soit en mode standard ou en mode express.



Remarques sur le procédé général

PROPORTIONS POUR FINITIONS MATES, TEXTUREES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-6690 en utilisant le P565-554. Pour obtenir une finition texturée, ajouter du P565-7210/7220. Il est possible également d'utiliser P100-2020 pour flexibiliser le vernis.

Le tableau ci-dessous détaille les proportions de mélange pour 1 L de prêt à l'emploi, en fonction de la finition souhaitée.

Les formules sont données en poids cumulés. **NE PAS** étalonner la balance entre les ajouts.

Guide pour l'utilisation des diluants 2K P850-1491/1492/1493 & P852-1689

Support	Aspect	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 14XX ou P852-1689
Rigide	Brillant	653 g	-	-	-	-	890 g	990 g
	Semi-brillant	481 g	724 g	-	-	-	899 g	987 g
	Mat	386 g	776 g	-	-	-	916 g	987g
	Texturé fin	287 g	-	641 g	-	-	745 g	965 g
	Gros grain Texturé	392 g	-	-	708 g	-	850 g	970 g
Flexible	Brillant	481 g	-	-	-	737 g	912 g	1008 g
	Semi-brillant	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	990 g
	Mat	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	993 g
	Texturé fin	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	984 g
	Gros grain Texturé	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	994 g

Guide pour l'utilisation des diluants bas COV P850-1693/1694

Support	Aspect	P190-6690	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 16XX
Rigide	Brillant	639 g	-	-	-	-	870 g	977 g
	Semi-brillant	481 g	724 g	-	-	-	899 g	980 g
	Mat	386 g	776 g	-	-	-	916 g	981 g
	Texturé fin	287 g	-	641 g	-	-	745 g	946 g
	Gros grain Texturé	392 g	-	-	708 g	-	850 g	960 g
Flexible	Brillant	515 g	-	-	-	789 g	976 g	1 005 g
	Semi-brillant	250 g	481 g	-	-	614 g	818 g	975 g
	Mat	210 g	562 g	-	-	674 g	864 g	982 g
	Texturé fin	210 g	-	522 g	-	633 g	823 g	970 g
	Gros grain Texturé	280 g	-	-	506 g	654 g	908 g	987 g

RECTIFICATION ET POLISSAGE

Il n'est pas nécessaire de procéder à un lustrage car P190-6690 possède une finition brillante. Cependant, en cas de problème de poussière, poncer avec P1500 ou plus fin, puis lustrer à la main ou avec une machine à l'aide d'un polish de qualité de type SPP1001. Le lustrage de P190-6690 est plus simple de 1 heure 30 à 24 heures après les temps de mise en service.

PEINTURE SUR PLASTIQUES

Utiliser le système de peinture sur plastiques standard Nexa Autocolor (se reporter à la Fiche technique).

AUTRES REMARQUES

Lors de l'utilisation d'un produit à 2 composants, nous recommandons fortement de nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.



Remarques sur le procédé général

INDICATIONS POUR LE PESAGE DU MÉLANGE

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est nécessaire, le mieux est d'utiliser les consignes précisées ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés. **NE PAS** étalonner la balance entre les ajouts.

GUIDE DE MELANGE EN POIDS AVEC DILUANTS BAS COV P850-16XX

Volume de peinture PAE (Litres)	Poids P190-6690	Poids P210-870/-872/-875/-877	Poids P850-1693/1694
0,10 L	64 g	87 g	98 g
0,20 L	128 g	174 g	195 g
0,25 L	160 g	218 g	244 g
0,33 L	211 g	287 g	322 g
0,50 L	320 g	435 g	489 g
0,75 L	479 g	653 g	733 g
1,0 L	639 g	870 g	977 g
1,5 L	959 g	1305 g	1466 g
2,0 L	1278 g	1740 g	1954 g
2,5 L	1598 g	2175 g	2443 g

GUIDE DE MELANGE EN POIDS AVEC DILUANTS 2K P850-14XX & P852-1689

Volume de peinture PAE (Litres)	Poids P190-6690	Poids P210-870/-872/-875/-877	Poids P850-1491/1492/1493 ou P852-1689
0,10 L	65 g	89 g	98 g
0,20 L	131 g	178 g	198 g
0,25 L	163 g	223 g	248 g
0,33 L	215 g	294 g	327 g
0,50 L	327 g	445 g	495 g
0,75 L	490 g	668 g	743 g
1,0 L	653 g	890 g	990 g
1,5 L	980 g	1335 g	1485 g
2,0 L	1306 g	1780 g	1980 g
2,5 L	1633 g	2225 g	2475 g

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

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 P565-554, P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 produisent un film de peinture aux propriétés spéciales telles que définies par la directive européenne.

Dans ces combinaisons spécifiques : La valeur limite de l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) en prêt à l'emploi est au maximum de 840g / litre de COV. La teneur en COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est alors au maximum de 840g / litre.

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.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations, veuillez contacter :

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

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries.

Copyright © 2006 PPG Industries, tous droits réservés.
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

Fiche technique



Innovating Repair Solutions