



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Février 2014

Fiche technique



Vernis UHS Premium D8173

PRODUITS

Vernis UHS Premium D8173

Vernis UHS Premium	D8173
Durcisseur UHS	D8302
Diluants standard	D8718
Diluant lent/Extra lent	D8719/D8720
Diluant accéléré	D8714

Pour les finitions texturées ou la mise en peinture de supports souples :

Additif flexibilisant Deltron	D814 pour flexibiliser les finitions sur des supports flexibles
Additif flexibilisant mat Deltron	D819 pour créer un aspect mat et satiné sur des supports flexibles
Agent texturant Deltron	D843 pour un effet 'suédé' texturé et fin
Additif grain cuir Deltron	D844 pour une finition texturée plus prononcée, à grain plus visible

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le **VERNIS UHS PREMIUM D8173** est un vernis acrylique à deux composants optimisé pour une utilisation sur les bases **ENVIROBASE®** Haute Performance.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Le **Vernis D8173** doit être appliqué sur une base **Envirobase** Haute Performance propre et sans poussière. Il est conseillé de passer un chiffon anti-poussière.

PROPORTION DE MÉLANGE

Proportions de mélange avec le Durcisseur UHS :

	<u>En volume</u>	<u>En poids</u>
D8173	3 volumes	Voir tableau, Page 4
Durcisseur HS	1 volume	
Diluant*	0,6 volumes	

- Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application*.
- Comme pour tous les produits à ultra hauts extraits secs, si la peinture prête à l'emploi est utilisée à basse température, l'application et une absorption du brouillard de pistolement risquent d'être plus difficile. Il est vivement recommandé 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>
Express	D8302	D8714	15 minutes à 60°C
Standard	D8302	D8718/D8719	25 minutes à 60°C
Lent- pour les Températures élevées	D8302	D8719/D8720	25 minutes à 60°C (température support)

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

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MÉLANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 40 minutes avec le D8302 et le D8714
75 minutes avec le durcisseur D8302

Viscosité de la pulvérisation à 20 °C 22-25 secondes AFNOR4.

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Configuration du pistolet de pulvérisation :

1,2 – 1,3 mm

Processus express « en une seule fois »

Application

Appliquer une couche moyenne et une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 60 microns.

La première couche doit être appliquée sur l'ensemble des panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde couche.

Temps d'attente entre les couches

S'il y a moins de 3 panneaux, 2 - 3 minutes
S'il y a plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.

Temps d'attente avant l'étuvage ou le séchage aux infrarouges

5 minutes



Temps de séchage

- | | |
|--|---|
| - Sec à cœur à 60°C* | 15 minutes avec le D8302 + D8714 |
| | 25 minutes avec le D8302 + D8718/19 |
| - Sec à cœur aux infrarouges
(onde moyenne) | 8 – 15 minutes (selon la teinte)
température du métal 90°C-100°C |



*Temps d'étuvage à la température du métal. Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

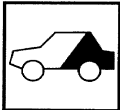
. Épaisseur totale du film sec : 50 – 60 µm

RÉPARATION ET SURPEINTURE



- Ponçage :** Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhésion
- à l'eau P800
 - à sec P400 - P500

Délai avant surpeinture/repeinture :



- Séchage forcé, ou infrarouge Après refroidissement

PÂTE À POLIR



Si un polissage est requis, par exemple pour supprimer des impuretés, il convient de l'effectuer dans les 1 à 24 heures suivant le temps de séchage indiqué. Poncer avec du papier P1200 puis avec un disque sec P1500. Humidifier légèrement un disque 3M Trizact P3000 ou équivalent à l'eau claire pour garantir une élimination des rayures causées par le P1500. Utiliser un système de polissage spécial PPG SPP1001. Il est important de polir à la vitesse la moins élevée pour éviter que la surface ne devienne trop chaude. Si nécessaire, laisser refroidir le panneau avant de continuer le processus de polissage.

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le VERNIS UHS PREMIUM D8173 conformément aux informations ci-dessus
- Veiller à réduire au maximum le bord du vernis dans la zone du raccord noyé.
- Estomper le bord du brouillard de pistilage en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou le raccordeur rapide D8429.
- Consulter la fiche technique n° : RLD 199V pour des conseils sur une réparation réussie.



TABLEAU DE MELANGE CUMULATIF EN POIDS POUR LE D8173

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangés 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 requis (en litres)	Poids VERNIS UHS PREMIUM D8173	Poids Durcisseur UHS	Poids Diluant
0.10 L	65	88	98
0.25 L	161	219	246
0.33 L	213	289	325
0.60 L	390	528	588
0.75 L	484	657	738
1.00 L	646	877	983

MISE EN PEINTURE DES SUPPORTS PLASTIQUES - FINITIONS TEXTURÉES

Pour une finition texturée avec les Vernis UHS Premium D8713, il est nécessaire d'ajouter au mélange des agents texturants ou flexibilisants. Les additifs sont également nécessaires dans le cadre d'une application du D8713 sur un support souple. Les additifs requis et les proportions de mélange en poids et/ou en volume adéquats sont indiqués dans les microfiches, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

Remarque : La plupart des plastiques présents sur les voitures 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 UHS nécessitent l'ajout d'un additif plastifiant (consulter 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.

Mélange en poids – cumulatifs

Ne pas tarer la balance entre chaque pesée

Support	Rendu	D8713	D843	D844	D814	D819	Durcisseur UHS	Diluant Deltron
RIGIDE	Brillant	652g	-	-	-	-	883g	990g
	Texturé mat	267g	590g	-	-	-	732g	949g
	Grain cuir	375g	-	672g	-	-	871g	973g
SOUPLE	Brillant	545g	-	-	646g	-	877g	984g
	Texturé mat	207g	508g	-	-	616g	836g	1053g
	Grain cuir	300g	-	538g	-	694g	906g	1008g



NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Après utilisation, nettoyez consciencieusement tout l'équipement avec un solvant nettoyant ou un diluant.

INFORMATIONS COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420 g/litre maximum de COV. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

NORMES D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur www.ppgrefinish.com.

PPG Industries France.
Refinish France Service client,
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 France
Tél. : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

ENVIROBASE® est une marque de PPG Industries.
Copyright © 2012 PPG Industries. Tous droits réservés.
Le copyright des numéros de produits originaux ci-dessous est revendiqué par PPG Industries.

