

# Fiche Technique

Jun 2016

POUR USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT



## J3070V

### Vernis HS Express Plus P190-8000

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-8000	Vernis HS Express Plus
P210-8817	Durcisseur HS Plus
P852-1660	Diluant Express
P852-1661	Diluant Express Hautes Températures

#### Description produit

Le vernis P190-8000 apporte aux ateliers de réparation la notion de "Vitesse sans compromis". Un vernis très facile à utiliser combinant une vitesse de séchage incomparable, une polishabilité aisée, et une polyvalence inégalée pour s'adapter à tout type de réparations. Contrairement aux autres vernis rapides disponibles sur le marché, le P190-8000 sèche en 5mn à 60°C ou en 20mn à 40°C, avec un aspect final exceptionnel sur tous types de réparation (peinture complète compris) et un ponçage/lustrage aisé dès refroidissement. Et tout cela est possible avec uniquement un seul durcisseur et deux diluants, un diluant standard et un diluant hautes températures





#### Préparation supports

P190-8000 doit être appliqué sur:

- Bases hydrodiluable P989 *Aquabase Plus*

## Vernis HS Express Plus P190-8000

### Procédé d'application

	Système standard	Système Hautes Températures																																												
	P190-8000                      2 parts P210-8817                      2 part P852-1660                      0.5 parts	P190-8000                      2 parts P210-8817                      2 part P852-1661                      0.5 parts																																												
	<p><b>MELANGE EN POIDS:</b>                      Ces poids sont cumulatifs - <b>NE PAS</b> tarer la balance entre les différents ajouts.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Quantité de produit mélangé (PAE) requise</th> <th>P190-8000</th> <th>P210-8817</th> <th>P852-1660/61</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,1 L</td><td>45,7 g</td><td>91,2 g</td><td>101,4 g</td></tr> <tr><td>0,20 L</td><td>91,4 g</td><td>182,5 g</td><td>202,9 g</td></tr> <tr><td>0,25 L</td><td>114,2 g</td><td>228,1 g</td><td>253,6 g</td></tr> <tr><td>0,33 L</td><td>150,8 g</td><td>301,1 g</td><td>334,7 g</td></tr> <tr><td>0,50 L</td><td>228,4 g</td><td>456,2 g</td><td>507,2 g</td></tr> <tr><td>0,75 L</td><td>342,7 g</td><td>684,3 g</td><td>760,8 g</td></tr> <tr><td>1,00 L</td><td>456,9 g</td><td>912,4 g</td><td>1014,3 g</td></tr> <tr><td>1,50 L</td><td>685,3 g</td><td>1368,7 g</td><td>1521,5 g</td></tr> <tr><td>2,00 L</td><td>913,8 g</td><td>1824,9 g</td><td>2028,7 g</td></tr> <tr><td>2,50 L</td><td>1142,2 g</td><td>2281,1 g</td><td>2535,8 g</td></tr> </tbody> </table>		Quantité de produit mélangé (PAE) requise	P190-8000	P210-8817	P852-1660/61	0,1 L	45,7 g	91,2 g	101,4 g	0,20 L	91,4 g	182,5 g	202,9 g	0,25 L	114,2 g	228,1 g	253,6 g	0,33 L	150,8 g	301,1 g	334,7 g	0,50 L	228,4 g	456,2 g	507,2 g	0,75 L	342,7 g	684,3 g	760,8 g	1,00 L	456,9 g	912,4 g	1014,3 g	1,50 L	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g	2,00 L	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g	2,50 L	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g
Quantité de produit mélangé (PAE) requise	P190-8000	P210-8817	P852-1660/61																																											
0,1 L	45,7 g	91,2 g	101,4 g																																											
0,20 L	91,4 g	182,5 g	202,9 g																																											
0,25 L	114,2 g	228,1 g	253,6 g																																											
0,33 L	150,8 g	301,1 g	334,7 g																																											
0,50 L	228,4 g	456,2 g	507,2 g																																											
0,75 L	342,7 g	684,3 g	760,8 g																																											
1,00 L	456,9 g	912,4 g	1014,3 g																																											
1,50 L	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g																																											
2,00 L	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g																																											
2,50 L	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g																																											
	20-23 secs. AFNOR4 à 20°C																																													
	Pot life (applicable) à 20°C:	P852-1660    60 minutes P852-1661    120 minutes																																												
Procéder à l'activation et à la dilution du vernis juste avant l'application de celui-ci.																																														

Product Data Sheet

## Vernis HS Express Plus P190-8000

Product Data Sheet

	<p><b>REGLAGES PISTOLET</b></p> <p>Buse : 1.2 mm                  Pression d'air : se référer aux instructions du fabricant de pistolet,                  2 bars maxi.                  Débit produit : ne pas utiliser un débit trop élevé (ex : 2 tours maxi sur SATA RP 5000)</p>	
	<p><b>PROCEDE D'APPLICATION EN 2 COUCHES</b></p> <p>Appliquer 1 couche fine mais fermée + une couche normale</p> <p><i>Temps de désolvation/évaporation entre couches : 5 minutes mini impératif</i>  <i>Temps de désolvation/évaporation avant étuvage/IR : 5 minutes mini impératif</i></p>	
	<p>Etuvage à <b>T° support</b> de :</p> <p><b><u>210-8817/P852-1660</u></b></p> <p>60°C: 5 minutes                  50°C: 10 minutes                  40°C: 20 minutes                  AIR 20°C: 90 minutes</p> <p>Manipulable : dès refroidissement</p>	<p>Etuvage à <b>T° support</b> de :</p> <p><b><u>P210-8817/P852-1661</u></b></p> <p>60°C: 10 minutes                  50°C: 20 minutes                  40°C: 30 minutes                  AIR 20°C: 120 minutes</p> <p>Manipulable : dès refroidissement</p>
	<p><b>Séchage IR</b>                  Avec P852-1661 <u>uniquement</u> 6 minutes (selon teinte)                  T° métal 90°C-100°C</p>	

## Vernis HS Express Plus P190-8000

### Procédé d'application - suite

#### PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le P190-8000 conformément au procedé ci-dessus.
- Prendre garde à ne pas déborder de la zone de raccord sans aller jusqu'au bord de la zone préparée.
- Appliquer le mélange décrit ci-dessous en périphérie de la zone précédemment revernie

Quantité de produit PAE souhaitée	P190-8000	P210-8817	P852-1660/61	P273-1106
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- La quantité de diluant raccordeur indiquée est le maximum autorisé par la législation sur les COV.
- Raccorder immédiatement la périphérie de la zone précédemment raccordée à l'aide du mélange ci-dessus avec du diluant raccordeur (version pistolable P273-1106 ou aérosol P850-1622).
- Il n'est pas conseillé de raccorder des ½ éléments (ex : portières). Il est conseillé de revernir l'ensemble de l'élément
- Après étuvage ou si nécessaire un séchage IR 5mn, poncer légèrement la périphérie du raccord au Trizact 3000 souple.
- Cette étape n'est pas essentielle mais est recommandée pour rendre le lustrage plus facile.
- Lustrer selon procédé habituel.

## General Process Notes

### RATIOS POUR FINITIONS TEXTURES ET FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis rapide Express Plus P190-8000, des agents texturants ou mâtant doivent être incorporés au mélange. Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en poids, sont indiqués dans les formules, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

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

Les formules sont données en poids cumulés. Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

Le tableau suivant donne les poids pour une quantité finale de 1L PAE

Support	Aspect	P190-8000	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8817	P852-1660/61
<b>Rigide</b>	Brillant	456,9g				912g	1013,3g
	Mat texturé	243,8g	531,3g	-	-	814,7g	987,7g
	Grain cuir	314,7g	-	557,0g	-	870,5g	991,5g
<b>Flexible</b>	Brillant	354,5g	-	-	473,8g	885,7g	1011,5g
	Mat texturé	244,8g	591,2g	-	-	916,3g	995,9g
	Grain cuir	270,5g	-	478,9g	-	838,2g	990,2g

### PEINDRE LE PLASTIQUE

Utiliser le procédé de réparation des plastiques NEXA AUTOCOLOR® (se référer au module spécifique).

### AUTRES POINTS

Nettoyer les équipements immédiatement après application du vernis.

## Vernis HS Express Plus P190-8000

### INFORMATIONS RELATIVES AUX COV :

LA VALEUR LIMITE EUROPEENNE POUR CE PRODUIT (CATEGORIE DE PRODUIT : IIB.D), DANS SA FORME PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE DE COV. LA TENEUR EN COV DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE. SELON LE MODE D'UTILISATION CHOISI, LA TENEUR EN COV REELLE DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, PEUT ETRE INFERIEURE A CELLE QUI EST PREVUE PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE.

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).

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00  
e-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

Copyright © 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

*Nexa Autocolor* and *Aquabase* are registered of PPG Industries Ohio, Inc.  
Third-party trademarks referenced in this document are the property of their respective owners.  
©2016 PPG Industries, Inc. All rights reserved.