

Fiche technique

Avril 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



J2570V

Vernis express P190-6659

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6659	Vernis express
P210-872	Durcisseur HS - Rapide
P850-1693 / -1694	Diluants bas COV
P852-1689	Diluant express

Description du produit

Le P190-6659 est un vernis express à deux composants et à hauts extraits secs offrant un séchage rapide. Il permet de réaliser rapidement de petites réparations et peut être utilisé sur des surfaces en plastique rigide sans qu'il soit nécessaire d'ajouter un additif flexibilisant.

Le système du vernis express P190-6659 comprend plusieurs modes d'étuvage : un mode standard en 15 minutes à 60°C lorsqu'il est utilisé sur 1 à 3 panneaux et un mode super express en 10 minutes à 60°C pour traiter un seul panneau ou réaliser une réparation locale.

Pour un aspect final optimal, l'utilisation du processus en 15 minutes est recommandée.

Le caractère très rapide du vernis P190-6659 permet son utilisation dans les cas où la température d'étuvage de la cabine n'atteint pas 60°C support, tout en conservant un aspect et un temps d'étuvage comparables à ceux d'un vernis traditionnel.

Le P190-6659 peut être utilisé de deux manières : une application en une passe, dans laquelle une couche fluide légère / moyenne est suivie d'une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches, ou une application bicouche standard.

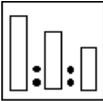
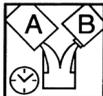
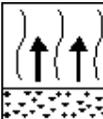
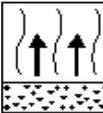
Supports / Préparation

Le P190-6659 ne peut être appliqué que sur les supports suivants :

- les couches de fond de la gamme P965 **Aquabase™** ;
- les couches de fond de la gamme P989 **Aquabase™ Plus** ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être nettoyées à l'aide de P980-251, P980-9010 ou P980-8252, avant l'application du P190-6659.

Fiche technique

Processus

	Système super express	Système express
	P190-6659 3 volumes P210-872 1 volume P852-1689 0,6 volume	P190-6659 3 volumes P210-872 1 volume P850-1693/4 0,6 volume
	23 - 26 secondes AFNOR4 à 20°C	23 - 26 secondes AFNOR4 à 20°C
	Durée de vie en pot à 20°C : 15 - 20 minutes	Durée de vie en pot à 20°C : 35 - 40 minutes à 20°C
	Buse A gravité : 1,3 - 1,4 mm Pression : 0,7 bar maximum (au chapeau)	
	Buse A gravité : 1,3 - 1,4 mm Pression d'entrée : consulter les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (au chapeau)	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Appliquer une couche fluide légère / moyenne, suivie d'une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 45 - 50 microns. 2. Appliquer deux couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 60 microns. 	
	<p>Temps d'attente entre les couches :</p> <p>Application 1 : 2 à 3 minutes pour 1 ou 2 panneaux. Pour 3 panneaux maximum, pas de temps d'attente nécessaire.</p> <p>OU</p> <p>Application 2 : 3 à 5 minutes, selon les conditions dans la cabine de peinture et la combinaison durcisseur / diluant utilisée.</p>	
	Temps d'attente à 20°C de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve et la ventilation de la cabine.	



Processus

	<p align="center"><u>P210-872 / P852-1689</u></p> <p>Etuvage à une température du métal de 60°C : 10 minutes Mise en service : après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20°C) :</p> <p>Hors poussières : 20 - 30 minutes Sec manipulable : 4 heures Mise en service : 12 heures</p>	<p align="center"><u>P210-872 / P850-1693 / 1694</u></p> <p>Etuvage à une température du métal de 60°C : 15 minutes Mise en service : après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20°C) :</p> <p>Hors poussières : 20 - 30 minutes Sec manipulable : 4 heures Mise en service : 12 heures</p>
	<p align="center">Ondes courtes : 8 - 15 minutes à pleine puissance (selon la teinte et le matériel utilisé)</p>	



Informations générales sur le processus

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis express P190-6659 en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**.

Merci de consulter la Fiche technique relative au processus de raccord noyé M1000V pour plus d'informations sur les techniques de réparation.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

P210-872 Idéal pour un traitement plus rapide des réparations de panneaux (par exemple jusqu'à 3 panneaux au maximum). Permet un étuvage en 10 à 15 minutes à 60°C (température du métal).

Remarque : ne pas utiliser un autre durcisseur.

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation. Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :

	Diluant	Plage de température	Programme d'étuvage
Système standard / express Pour un aspect et un brillant optimaux	P850-1693	en dessous de 25°C	15 minutes à 60°C 20 minutes à 50°C 40 minutes à 40°C
	P850-1694	au-dessus de 25°C	15 minutes à 60°C 20 minutes à 50°C 40 minutes à 40°C
Système super express Pour les réparations de panneaux rapides / locales	P852-1689	en dessous de 25°C	10 minutes à 60°C

Dans le cas de températures de séchage inférieures à 60°C, ajuster le temps de cuisson en fonction des conditions réelles d'étuvage.

En général, un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et pour les applications à température élevée. Un diluant plus rapide doit être employé dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et pour les applications à des températures plus basses.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture atteindre la température ambiante (20 - 25°C) avant utilisation. Ce point est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Il est vivement recommandé de réchauffer une peinture froide jusqu'à un minimum de 15°C avant de l'appliquer. Une température inférieure risque de nuire à l'application de la peinture.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisé. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations sur le réglage.

En cas d'utilisation de couches de fond Aquabase ou Aquabase Plus, il est particulièrement important de s'assurer que la couche de fond est complètement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le P190-6659 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6659 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problèmes d'impuretés, effectuer un ponçage fin avec du papier P1500 ou plus fin, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité, comme le système de lustrage spécial SPP (consulter la Fiche technique du SPP). Le lustrage du P190-6659 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le temps de séchage nécessaire à la mise en service.

AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas de recours à des produits à deux composants, il est vivement recommandé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



Informations générales sur le processus

PROPORTIONS POUR LES FINITIONS MATES, TEXTUREES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-6659 à l'aide du P565-554. L'ajout de P565-7210 / 7220 permet d'obtenir une finition texturée.

Les tableaux suivants indiquent les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1 L** de produit prêt à pulvériser, selon l'aspect de la finition.

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

Guide d'utilisation des diluants bas COV P850-1692 / 1693

Support	Aspect	P190-6659	P565-554	P565-7210	P565-7220	Durcisseur P210-872	Diluant 1692 / 93
Rigide	Brillant	645 g	-	-	-	875 g	982 g
	Semi-brillant	481 g	724 g	-	-	899 g	980 g
	Mat	386 g	776 g	-	-	916 g	981 g
	Texturé grain fin	287 g	-	641 g	-	745 g	946 g
	Texturé gros grain	392 g	-	-	708 g	850 g	960 g



Informations générales sur le processus

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés : ne **PAS** tarer la balance entre les ajouts.

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC LES DILUANTS BAS COV P850-1693 / 1694

Volume requis de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6659	Poids P210-872	Poids P850-1693 / 1694
0,10 l	65 g	88 g	98 g
0,20 l	129 g	175 g	196 g
0,25 l	161 g	219 g	245 g
0,33 l	213 g	289 g	324 g
0,50 l	323 g	438 g	491 g
0,75 l	484 g	656 g	736 g
1,0 l	645 g	875 g	982 g
1,5 l	968 g	1 312 g	1 473 g
2,0 l	1 291 g	1 750 g	1 964 g
2,5 l	1 613 g	2 187 g	2 454 g



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 P565-554, P565-7210 ou P565-7220, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

La valeur limite européenne pour ces mélanges, dans leur forme prête à l'emploi, est de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans ces mélanges, est au maximum de 840 g/l.

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.nexaautocolor.com.

Pour plus d'informations, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France

Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95

Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2007 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

