GLOBAL REFINISH SYSTEM®

janvier 2012

Fiche Technique

Système de vernis mat GRS Deltron

D8115 Vernis mat
D8117 Vernis satin

PRODUITS

Deltron Vernis mat	D8115
Deltron Vernis satin	D8117
Deltron Durcisseurs UHS	D8238, D8239
Deltron Diluants à faible teneur en COV	D8718, D8719

Description du produit

Les vernis D8115 (mat) et D8117 (satin) sont conçus pour une utilisation sur des finitions Envirobase High Performance.

Le système Deltron Vernis mat se compose de deux vernis uréthanes acryliques 2K polyvalents permettant de reproduire une gamme de niveaux de faible brillance pour la réparation spécialisée de véhicules (ou parties de véhicules) ayant pour finition d'origine un vernis à faible brillant recouvrant un système de couche de fond colorée multi-couches ou monocouche (par ex., finition mate intégrale de Mercedes). Pour respecter les variations normales de brillance – qui dépendent de la couleur, du modèle, de l'emplacement de la réparation sur le véhicule, etc., le mélange des deux vernis peut être ajusté de manière à ce qu'il corresponde au véhicule à réparer.

Les vernis D8115 / D8117 ou mélanges des deux peuvent être utilisés sur des plastiques rigides sans additifs spéciaux.

PREPARATION DU SUPPORT

Lors du marouflage, veillez à minimiser le contact direct du papier cache avec la finition mate d'origine. Lorsque l'utilisation d'un papier cache directement sur la finition d'origine s'impose, retirez le papier avant l'étuvage pour éviter tout marquage de l'original potentiellement indélébile.

Les vernis Deltron D8115 / D8117 doivent être appliqués sur une couche de fond propre et dépoussiérée. L'utilisation délicate d'un chiffon anti-poussière est recommandée après le préséchage de la couche de fond.

Veillez à éviter toute incrustation de poussière à toutes les étapes du procédé. La rectification des incrustations de poussière sur les finitions mates ou à faible brillant est impossible après la dernière couche de vernis.

PROPORTIONS DE MELANGE DES VERNIS D8115/D8117

Pour respecter les variations normales du niveau de brillance, il est possible, selon la couleur, le modèle ou l'emplacement de la réparation sur le véhicule, de mélanger le D8115 et le D8117 dans toutes les proportions jusqu'à obtenir la brillance recherchée pour une réparation donnée. Les proportions de mélange (en %) ci-dessous sont les points de départ optimaux pour les cinq niveaux de brillance.

Niveau de brillance	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	Mat		**Faible brillant**		**Satin**
Vernis	Proportion en poids (%)				
D8115	100	85	70	40	0
D8117	0	15	30	60	100

Le mélange obtenu est ensuite activé et dilué comme décrit ci-dessous.

Remarque : La production des plaquettes d'essai DOIT s'appuyer sur la combinaison durcisseur/diluant/proportion/pistolet de pulvérisation prévue pour contrôler la teinte et le niveau de brillance par rapport au véhicule à réparer.
Il est recommandé de n'utiliser le diluant D8718 que sur des petites surfaces ou composants (rétroviseurs…)

* CHOIX DU DURCISSEUR / DILUANT ET DE LA PROPORTION DE MELANGE

Surfaces petites / verticales / plus brillantes Surfaces **grandes / horizontales / moins brillantes**

En dessous de 25°C — Au dessus de 25 °C



Durcisseur/Diluant plus rapide — **Durcisseur/Diluant plus lent**

PROPORTION DE MELANGE

Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS D8238 / D8239

	En volume	En poids
D8115 / D8117	3 volumes	Voir tableau page 5
Durcisseur UHS	1 volume	
Diluant*	1.5 volume	

* Choisissez le durcisseur UHS / diluant en respectant les consignes ci-dessous

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 1 - 2 heures selon le durcisseur/diluant

Viscosité de la pulvérisation à 20 °C 18 secondes AFNOR4.

APPLICATION ET PRESECHAGE



Configuration du pistolet de pulvérisation :	1,2 – 1,3 mm
Application	1 seule couche homogène Laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit entièrement et uniformément mate + 1 couche homogène immédiatement suivie d'une couche croisée plus légère (½ couche). Laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit uniformément mate avant l'étuvage.
Temps de préséchage entre les couches	15 - 30 minutes, attendre jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate.*
Laissez présécher avant l'étuvage ou le séchage aux infrarouges	15 - 30 minutes, attendre jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate.*

***REMARQUE :** Il est essentiel de laisser le mélange de vernis présécher entre chaque couche et avant l'étuvage pour obtenir un rendu homogène et un niveau de brillance satisfaisant sur toute la surface.
Le temps de préséchage dépend de la combinaison durcisseur/diluant requise pour obtenir le bon effet brillant et peut varier de 15 à 45 minutes.

TEMPS DE SECHAGE

Séchage en profondeur à 60 °C*	30 minutes avec le D8238 40 minutes avec le D8239
Séchage en profondeur aux infrarouges (ondes moyennes)	8 – 15 minutes (selon la couleur)



*Temps d'étuvage à la température du métal. Prévoyez plus de temps en cas d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre le température recommandée.

Epaisseur totale du film sec : 45 – 55 µm

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage : Essentiel avant de surpeindre pour garantir une bonne adhésion

- *humide* P800
- *sec* P400 - P500

Délai de supreinture :



- *Séchage forcé à 60 °C ou aux IR* Après refroidissement
- *Séchage à l'air à 20 °C* 12 heures

Surpeinture avec : Apprêts Deltron
Envirobase High Performance
Peintures de finition Deltron

TABLEAUX DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8115 / D8117

INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids se cumulent – ne **PAS** tarer la balance entre chaque pesée.

Volume cible de peinture PAE requis (en litres) @ 3/1/1,5	Poids Vernis D8115/D8117 ou mélanges	Poids Durcisseur UHS D8238/D8239	Poids Diluant D812/D869
	NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE CHAQUE PESEE		
0.10 L	57g	75g	99g
0.20 L	113g	150g	197g
0.25 L	142g	187g	246g
0.33 L	187g	247g	325g
0.50 L	284g	374g	493g
0.75 L	425g	561g	739g
1.00 L	567g	748g	985g
1.50 L	851g	1122g	1478g
2.00 L	1135g	1496g	1971g
2.50 L	1418g	1870g	2464g

Volume cible de peinture PAE requis (en litres) @ 3/1/1,5	Poids Vernis D8115/D8117 ou mélanges	Poids Durcisseur UHS D8238/D8239	Poids Diluant D8718/D8719

	NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE CHAQUE PESEE		
0.10 L	57g	75g	97g
0.20 L	113g	150g	194g
0.25 L	142g	187g	243g
0.33 L	187g	247g	321g
0.50 L	284g	374g	486g
0.75 L	425g	561g	729g
1.00 L	567g	748g	972g
1.50 L	851g	1122g	1458g
2.00 L	1135g	1496g	1944g
2.50 L	1418g	1870g	2430g

REPARATION INTEGRALE DES CARROSSERIES A FINITION MATE - MELANGE DE LA FINITION HYDRODILUABLE

Le raccord noyé du vernis mat est impossible car la bordure de la surface vernie ne peut être convenablement polie pour rendre la réparation invisible. Cependant, selon la couleur (nuances plus claires) et l'effet du vernis de première monte, il est possible de pratiquer un raccord noyé sur la couche de fond hydrodiluable en suivant les étapes ci-dessous, puis en appliquant du vernis mat jusqu'à l'arrête du panneau suivante.

Remarque : - Pour les teintes plus sombres (en particulier le noir), selon l'impact du vernis mat de première monte sur la correspondance globale des teintes, le vernis de réparation, combiné au vernis de première monte, peut affecter la teinte par rapport au panneau suivant. Le cas échéant, cette technique de mélange peut s'avérer inadaptée, faisant de la réparation complète du panneau avec une couche de fond et un vernis une alternative plus pratique.

1. Préparez toute la surface du panneau où pratiquer le raccord noyé, jusqu'au bord ou jusqu'à la première ligne de rupture.

2. Recouvrez de couche de fond normalement diluée, à pression réduite, environ 30 % du panneau à raccorder.

3. Mélangez une partie de la couche de fond diluée restée dans le pot du pistolet dans des proportions 1 part de couche de fond pour 3 parts de T490. Avec le mélange de couche de fond obtenu, poursuivez le raccord, toujours à pression réduite, jusqu'à 60 % environ de la surface du panneau.

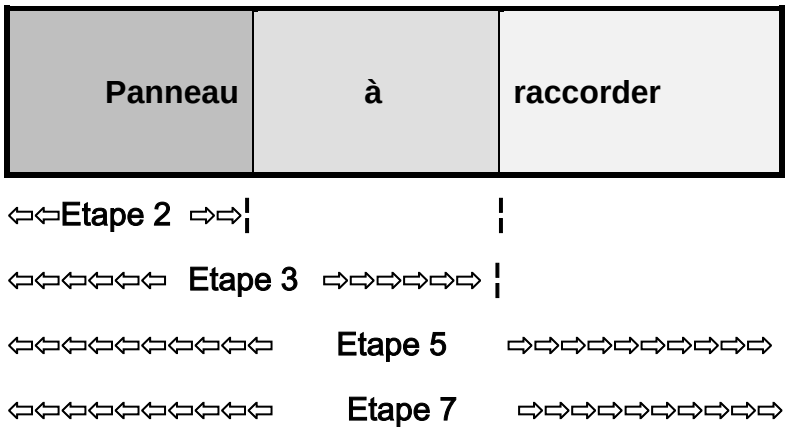
4. Videz le pot du pistolet de la couche de fond résiduelle de l'étape précédente en veillant à laisser une petite quantité de couleur sur les parois du pot. Ensuite, ajoutez assez de T490 pour pouvoir appliquer une couche épaisse sur le panneau à raccorder. Agitez le mélange pour incorporer la petite quantité de teinte de fond et donner au T490 une légère teinte.

5. Appliquez une couche épaisse de T490 teinté sur l'ensemble du panneau à raccorder, jusqu'au bord de la zone où le vernis mat doit être appliqué. L'application de cette couche se fait à pression normale pour une couche de fond.

   Cette étape permet d'obtenir une surface homogène sur laquelle appliquer le vernis mat. Si vous omettez cette étape, le bord de la couche de fond entraînera l'irrégularité des niveaux de brillance du panneau.

6. Laissez la couche de fond présécher complètement, comme c'est l'usage avant d'appliquer le vernis mat.

7. Avec le mélange de vernis mat créé à partir des plaquettes d'essai pour obtenir la meilleure correspondance des niveaux de brillance possible entre la zone et le reste du véhicule à réparer, appliquez le vernis mat en respectant les consignes d'application énoncées plus haut.



PERFORMANCE ET LIMITATIONS

Les niveaux de brillance obtenus avec ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur et l'application du film. Faible épaisseur de film et application à sec atténuent le brillant. Une épaisseur de film importante et une application sur mouillé accentuent la brillance.

Pour retirer les petites incrustations de poussières de la finition finale, la réparation doit être entièrement sèche et lissée après refroidissement avant d'appliquer **une** couche supplémentaire du mélange de vernis. Evitez les films de vernis trop épais car la teinte finale pourrait s'en trouver affectée. Le cas échéant, la réparation nécessite un ponçage et une surpeinture de couche de fond et de vernis.
Le retrait des poussières de la finition mate finale est impossible.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

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

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES FINITIONS MATES

Les consignes d'entretien et de nettoyage des véhicules à finition mate ci-dessous s'adressent aux propriétaires des véhicules et concernent les finitions de première monte aussi bien que les réparations. Les finitions mates requièrent une attention particulière pour conserver l'homogénéité de l'effet mat d'origine.

Recommandations aux propriétaires de véhicules concernant l'entretien de l'effet mat.

Les finitions mates/brillantes sont assez sensibles aux marques et accrocs du quotidien (ouvertures des portes et du capot/coffre, éraflures avec les chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.). Ces opérations doivent faire l'objet d'un soin particulier car elles peuvent entraîner le marquage ou l'altération de l'effet mat.

Evitez tout déversement de carburant sur les finitions mates ou à faible brillant. Tout déversement de carburant doit être nettoyé dans les meilleurs délais en suivant les consignes ci-dessous pour éviter tout dommage permanent ou toute altération de l'effet mat/satin d'origine.

1. Pour préserver l'effet mat de la surface, l'utilisation de tout nettoyant pour peinture, abrasif ou pâte et cire à polir **est** à proscrire. Le véhicule **ne doit pas** être poli.

2. Le polissage accentue et affecte l'uniformité de l'effet brillant.

3. Le nettoyage/polissage avec des matériaux non adaptés peut altérer l'effet mat (généralement, brillant accru).

4. Le lavage automatique doit être évité. La méthode de lavage privilégiée est le lavage à la main, avec une éponge douce, un savon neutre et beaucoup d'eau. Les lavages trop fréquents peuvent, au bout d'un certain temps, accentuer et entraîner une irrégularité des niveaux de brillance de la carrosserie. Le lavage à la lumière directe du soleil doit être évité.

5. Les résidus d'insectes et déjections d'oiseaux doivent être immédiatement nettoyés. Les résidus doivent être aspergés d'eau pour les ramollir et/ou retirés avec précaution à l'aide d'un équipement de nettoyage à haute pression. Lorsque les résidus adhèrent fortement à la carrosserie, utilisez un agent dissolvant spécial insectes avant de laver la carrosserie.

6. Si vous utilisez un fluide de nettoyage avec une éponge ou un chiffon doux, il est primordial de ne pas appliquer de pression ni frotter la finition mate. Privilégiez une technique d'essuyage/pulvérisation délicate. Toute pression risquerait d'altérer l'effet mat et donnerait à la surface une apparence irrégulière.

INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/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'HYGIENE ET DE SECURITE

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)
Auto Refinish
Service client
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tel: 01.41.47.21.22.
Fax: 01.41.47.21.25

Copyright © 2012 PPG Industries, tous droits réservés.