GLOBAL REFINISH SYSTEM

Avril 2009

Fiche technique

Vernis UHS résistant aux rayures - céramique D8122

PRODUITS

Vernis UHS résistant aux rayures - céramique	D8122
Durcisseurs UHS	D897, D8208
Diluants	D807, D812, D869
Diluant accélérateur	D8714

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis CeramiClear D8122 est un vernis acrylique uréthanne à deux composants, destiné à la réparation et à la remise en peinture de véhicules initialement finis avec une technologie anti-rayures. Le D8122 utilise en effet la technologie CeramiClear qui donne une excellente résistance aux rayures.
D8122 est conçu pour être utilisé sur des finitions GRS Deltron BC ou Envirobase.
Deltron CeramiClear 8122 a une teneur en COV inférieure à celle des vernis conventionnels. Ceci en fait un produit particulièrement adapté pour les zones où les émissions en COV ou la teneur en COV du produit est / sont limitée(s) et où la productivité est un point important.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis CeramiClear D8122 doit être appliqué sur une couche de fond propre et sans poussière.
L'utilisation d'un chiffon anti-poussière est recommandée.

GUIDE D'APPLICATION
PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS :	D8122	3 vol
	Durcisseur UHS	1 vol
	Diluant	0,5 vol

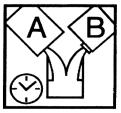
Comme avec tous les produits UHS, les peintures prêtes à l'emploi froides peuvent engendrer des difficultés d'application et d'absorption de l'excédent de pulvérisation. Il est fortement conseillé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

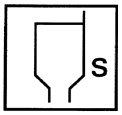
Choisir le diluant et le durcisseur UHS en fonction de la température d'application :

Température	*Durcisseur UHS*	*Diluant*
Jusqu'à 18°C	D8208	D807
18°C - 25°C	D897	D807
Au-dessus de 25°C	D897	D812

En cas de conditions exceptionnelles de température et d'humidité (plus de 35°C ou de 70 % d'humidité relative), l'utilisation du diluant retarder D869 est recommandée.



Durée de vie en pot à 20°C	1 heure avec le durcisseur D897 30 mn avec le durcisseur D897 et le diluant accélérateur D8714



Viscosité d'application	23 - 25 secondes AFNOR4 à 20°C

APPLICATION ET TEMPS D'EVAPORATION



Réglage du pistolet de pulvérisation :	1,3 – 1,4 mm

Processus conventionnel en deux couches

Application	Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns.
Séchage par évaporation entre les couches	10 minutes
Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage IR	5 à 10 minutes

Processus express en une visite

Application	Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 45 à 50 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux de retouche avant la seconde couche.
Séchage par évaporation entre les couches	Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 minutes Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile
Séchage par évaporation avant cuisson ou séchage IR	5 à 10 minutes

TEMPS DE SECHAGE



Hors poussière à 20°C	20 - 25 minutes
Sec manipulable à 20°C	6 heures
Sec à cœur à 20°C	24 heures
Sec à cœur à 60°C	30 - 40 minutes
Sec à cœur à l'IR (moyen)	15 minutes (dépend de la teinte)

Les temps d'étuvage valent pour la température de métal indiquée. Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.
Les temps de séchage peuvent être réduits en utilisant le diluant accélérateur D8714 associé au durcisseur D897.

Epaisseur totale du film sec	50 - 60 microns
Rendement théorique	8 m²/l – Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100%

REPARATION ET SURPEINTURE

Ponçage : Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence

- *Mouillé* P800
- *A sec* P400

Délai avant surpeinture :

- *Séchage accéléré ou infrarouge*	*Après refroidissement*
- *Séchage à l'air à 20°C*	Minimum 12 heures

Surpeinture avec : Apprêts GRS Deltron 2K, Envirobase, couches de finition GRS Deltron

PROCEDURES DE RETOUCHE

- Appliquer le vernis D8122 conformément au paragraphe ci-dessus « Application et temps d'évaporation ».
- Prendre soin de réduire le bord de la couche de vernis dans la zone du raccord noyé en utilisant la technique de pulvérisation par pistolet.
- Faire fondre le bord du brouillard de pistolage avec le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Se référer à la Fiche technique RLD199V pour une retouche réussie.

LUSTRAGE

Etuvage à basse température ou séchage infrarouge :
Minimum 1 heure après le refroidissement

Séchage à l'air à 20°C :
Minimum 12 heures après l'application

Utiliser le système de lustrage spécial SPP1001 de PPG.

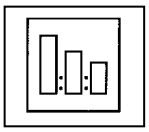
MELANGE EN POIDS POUR LE D8122 (AVEC LES DILUANTS D808/D807/D812/D869)

CONSIGNES POUR LE MELANGE EN POIDS
Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, il peut être obtenu au mieux par le mélange par poids, en suivant les directives ci-dessous.
Les formules sont indiquées en poids cumulés - ne **PAS** réinitialiser la balance entre les ajouts.

Volume de vernis prêt à l'emploi requis (litres)	Poids Vernis D8122	Poids Durcisseur D8208/D897	Poids Diluant
0,10 L	66 g	90 g	100 g
0,20 L	133 g	181 g	200 g
0,25 L	166 g	226 g	250 g
0,33 L	219 g	298 g	330 g
0,50 L	332 g	451 g	500 g
0,75 L	499 g	677 g	750 g
1,00 L	665 g	903 g	1 000 g
1,50 L	997 g	1 354 g	1 500 g
2,00 L	1 329 g	1 805 g	2 000 g
2,50 L	1 662 g	2 257 g	2 500 g

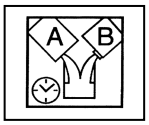
En bref D8122

Vernis UHS résistant aux rayures - céramique D8122



Mélange en volume

Avec le durcisseur UHS : 3:1:0,5



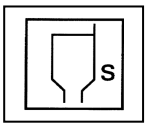
Durée de vie en pot à 20°C

1 heure avec le durcisseur D897 et un diluant normal
30 mn avec le diluant accéléré D8714 et le durcisseur D897

Choix du durcisseur / diluant

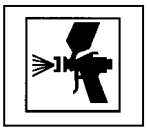
Jusqu'à 18°C	D8208 Durcisseur accéléré UHS D808 Diluant rapide
18 - 25°C	D897 Durcisseur UHS D807 Diluant standard
Au-dessus de 25°C	D897 HS Durcisseur UHS D812 Diluant lent

En cas de conditions exceptionnelles de température et d'humidité (plus de 35°C ou de 70 % d'humidité relative), l'utilisation du diluant très lent D869 est recommandée.



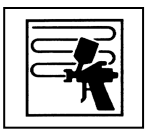
Viscosité d'application

23 - 25 secondes AFNOR4 à 20°C



Taille du pistolet

Buse de 1,3 à 1,4 mm



Nombre de couches
Mode conventionnel - 1 couche moyenne, 10 minutes de séchage par évaporation puis 1 couche pleine
En mode express - 1 couche légère / moyenne suivie d'une couche pleine, Laisser sécher 2 à 3 mn entre les couches en cas de mise en peinture de moins de 3 panneaux de retouche

Temps de séchage



Temps d'évaporation de 10 minutes avant l'étuvage

Hors poussière	20 - 25 minutes
Sec à cœur à 20°C	24 heures
Sec à cœur à 60°C	30 - 40 minutes

UTILISATION DU DILUANT ACCELERE D8714

Le diluant accéléré D8714 peut être utilisé uniquement en association avec le durcisseur D897 quand un séchage rapide est nécessaire. Cette association doit être utilisée immédiatement après le mélange.
Comme dans le cas de tous les vernis fortement accélérés par additif, il est possible d'observer une réduction de la profondeur de brillant. C'est pourquoi l'utilisation du D8714 n'est pas recommandée pour toutes les surfaces horizontales.

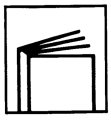
NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement tout le matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : 11B.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.

SANTE ET SECURITE



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.ppgrefinish.com

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

Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés