



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2009

Fiche technique



Vernis UHS GRS Deltron D8137

PRODUITS

Vernis UHS Premium Deltron	D8137
Durcisseur UHS Deltron Express	D8216
Durcisseur UHS Deltron Rapide	D8217
Durcisseur UHS Deltron Standard	D8218
Diluants pour raccord noyé	D8730, D8429

Pour les finitions mates, satinées et texturées ou la mise en peinture de supports flexibles :

Base à mater Deltron	D8456 pour donner un aspect mat ou satiné
Additif flexibilisant Deltron	D814 pour flexibiliser les finitions sur des supports flexibles
Additif flexibilisant mat Deltron	D819 pour créer un aspect mat ou satiné sur des supports flexibles
Agent texturant Deltron	D843 pour créer un effet « suédé » texturé et fin
Additif grain cuir Deltron	D844 pour donner une finition texturée plus marquée, à grain plus visible

DESCRIPTION DES PRODUITS

Le vernis UHS Premium Deltron est un vernis 2K acrylique uréthane destiné à la réparation de finitions d'origine comprenant un vernis appliqué par-dessus une teinte de fond monocouche ou multicouche.

Le D8137 est destiné à être utilisé sur une teinte de fond Envirobase.

Il peut être utilisé de deux manières différentes : en système conventionnel ou en système rapide.

Le vernis UHS Premium Deltron peut être utilisé sur des supports en plastique rigide, après application d'un apprêt et d'une couche de fond adaptés.

PREPARATION DES SUPPORTS

Le vernis Deltron D8137 doit être appliqué sur une couche de fond Envirobase propre et sans poussière. L'utilisation d'un chiffon anti-poussières est recommandée.



PROPORTIONS DE MELANGE

Proportions de mélange avec les durcisseurs UHS D8216 / D8217 / D8218 :

	<u>En volumes</u>	<u>En poids</u>
D8137	3,5 volumes	Voir tableau page 5
Durcisseur UHS*	1 volume	

- Choisir le durcisseur UHS 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 froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistolement risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15 °C.

CHOIX DU DURCISSEUR

<u>Température d'application</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Programme d'étuvage</u>
18 - 25 °C	D8216	15 minutes à 60 °C
25 - 35 °C	D8217	25 minutes à 60 °C
Au-dessus de 35 °C	D8218	35 minutes à 60 °C

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 30 - 45 minutes avec le durcisseur D8216
1 heure avec le durcisseur D8217
2 heures avec le durcisseur D8218

Viscosité de pulvérisation à 20 °C : 23 - 26 secondes AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation :

1,3 - 1,4 mm

Processus bicouche standard

Application

Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec d'environ 60 microns.

Temps d'attente entre les couches

5 - 7 minutes

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge

0 - 5 minutes

Processus « en une seule fois »

Application

Appliquer 1 couche moyenne et 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns.

La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde.

Temps d'attente entre les couches

Pour 1 panneau, 2 à 3 minutes de temps d'attente. Pour 2 à 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

Temps d'attente avant étuvage ou séchage infrarouge

0 - 5 minutes



TEMPS DE SECHAGE

- | | |
|---|--|
| - Hors poussières à 20 °C | 20 minutes avec le D8216,
20 - 30 minutes avec le D8217,
45 minutes avec le D8218. |
| - Sec manipulable à 20 °C | 2 heures avec le D8216,
4 heures avec le D8217,
6 heures avec le D8218. |
| - Sec à cœur à 20 °C | 8 heures avec le D8216,
12 heures avec le D8217,
16 heures avec le D8218. |
| - Sec à cœur à 50 °C* | 30 minutes avec le D8216,
50 minutes avec le D8217,
70 minutes avec le D8218. |
| - Sec à cœur à 60 °C* | 15 minutes avec le D8216,
25 minutes avec le D8217,
35 minutes avec le D8218. |
| - Sec à cœur à l'IR
(ondes moyennes) | 8 - 15 minutes (selon la teinte) |



* Les temps d'étuvage sont valables 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.

Epaisseur totale du film sec :

50 - 60 µm

Rendement théorique :

Dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film sec correspondant à celle qui est indiquée : 8 m²/l.

REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage :

Indispensable avant de recouvrir pour garantir une bonne adhérence.

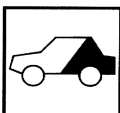
- à l'eau

P800

- à sec

P400 - P500

*Délai avant surpeinture /
repeinture :*



- Séchage accéléré à
60 °C, 70 °C ou à
l'infrarouge

Après refroidissement

- Séchage à l'air à 20 °C

12 heures

Surpeinture avec :

Apprêts Deltron
Envirobase
Finitions Deltron



FINITIONS MATES, SATINEES ET TEXTUREES

MISE EN PEINTURE DE SUPPORTS FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis UHS Premium Deltron D8137, des agents texturants, flexibilisants ou matifiants doivent être incorporés au mélange. Des additifs sont également nécessaires lors de l'application du D8137 sur un support flexible (généralement du plastique).

Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en volume et en poids, sont indiqués dans les microfiches, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

Remarque : les supports **RIGIDES** comprennent tous les métaux, la fibre de verre et le GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) ;
les supports **FLEXIBLES** correspondent à tous les types de plastiques flexibles.

Support	Aspect	D8137	D8456	D843	D844	D814	D819	Durcisseur UHS	Diluant
RIGIDE	Brillant	761 g	-	-	-	-	-	997 g	-
	Satiné	565 g	811 g	-	-	-	-	989 g	-
	Mat	452 g	847 g	-	-	-	-	989 g	-
	Mat texturé	331 g	-	685 g	-	-	-	789 g	961 g
	Grain cuir	452 g	-	-	768 g	-	-	911 g	969 g
FLEXIBLE	Brillant	521 g	-	-	-	736 g	-	900 g	968 g
	Satiné	288 g	519 g	-	-	-	652 g	857 g	987 g
	Mat	242 g	595 g	-	-	-	706 g	897 g	991 g
	Mat texturé	234 g	-	535 g	-	-	643 g	826 g	978 g
	Grain cuir	323 g	-	-	549 g	-	698 g	952 g	993 g

Remarque : l'utilisation des diluants D808 / 807 / 812 est nécessaire dans certaines proportions de mélange pour obtenir la bonne viscosité d'application.

TABLEAU DE PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR LE D8137

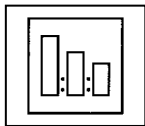
RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

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 poids sont cumulatifs : **NE PAS** tarer la balance entre les ajouts.

Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Vernis D8137 Poids	Durcisseur UHS Poids
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,00 l	761 g	997 g
1,50 l	1 141 g	1 496 g
2,00 l	1 521 g	1 994 g
2,50 l	1 902 g	2 493 g

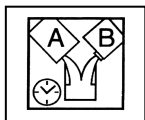




Mélange en volumes

Avec le durcisseur UHS : 3,5 / 1

Remarque : l'ajout de diluant n'est pas nécessaire.



Durée de vie en pot à 20°C

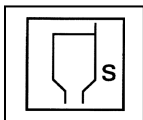
Avec le D8216	30 - 45 minutes
Avec le D8217	1 heure
Avec le D8218	2 heures

Choix du durcisseur selon les températures d'application

18 - 25°C	Durcisseur UHS D8216
-----------	----------------------

25 - 35°C	Durcisseur UHS D8217
-----------	----------------------

Au-dessus de 35°C	Durcisseur UHS D8218
-------------------	----------------------



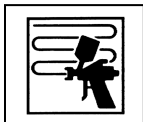
Viscosité d'application

23 - 26 secondes AFNOR4



Taille du pistolet

Buse de 1,3 - 1,4 mm



Nombre de couches

Système conventionnel :

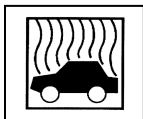
2 couches simples, temps d'attente de 5 à 7 minutes entre les couches.

Système rapide :

Une couche légère / moyenne, plus une couche épaisse. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde.

Pour moins de 3 panneaux, un temps d'attente de 2 à 3 minutes est requis.

Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.



Temps de séchage

Hors poussières à 20°C

20 minutes avec le D8216,
20 - 30 minutes avec le D8217
45 minutes avec le D8218

Sec à cœur à 60°C

15 minutes avec le D8216
25 minutes avec le D8217
35 minutes avec le D8218



LUSTRAGE



Si le lustrage est nécessaire, par exemple pour éliminer les traces de poussière, il est recommandé de l'effectuer une heure après l'étuvage.
Utiliser le système de lustrage spécial SPP1001 de PPG.

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

- Appliquer le vernis UHS Premium D8137 conformément aux indications ci-dessus.
- Prendre soin de réduire au maximum le bord du vernis dans la zone du raccord noyé.
- Fondre le produit dans le bord du brouillard de pistolage en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol D8730 ou en bidon D8429.
- Consulter la fiche technique RLD199V pour des conseils sur une réparation réussie.

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 D8456, D814, D819, D843 ou D844, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

Pour ces mélanges spécifiques, la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

HYGIENE ET SECURITE

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.ppgrefinish.com.

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



Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

