



Fiche technique N5.9.2CF

Juillet 2015

VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV P190-6759

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le P190-6759 est un vernis uréthane acrylique à deux composants, à séchage rapide et à haute teneur en solides, qui est rapide et facile à appliquer. Il offre un fini durable très brillant et est conçu spécifiquement pour être utilisé sur une couche de base à l'eau AQUABASE® Plus.

Conçu pour être utilisé avec

Aquabase
PLUS

VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV

PRODUITS

P190-6759

Vernis Express à faible COV

P210-872

Durcisseur rapide

P210-875

Durcisseur moyen

P210-877

Durcisseur lent

P850-1775

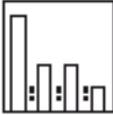
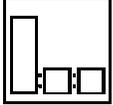
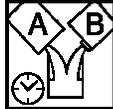
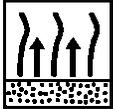
Réducteur HS Plus pour température moyenne

P275-2200

Accélérateur

CES PRODUITS SONT RÉSERVÉS AUX PEINTRES PROFESSIONNELS DE VÉHICULES AUTOMOBILES.

PROCESSUS

RAPPORT DE MÉLANGE	VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV					
	Système Express Plus		Système Express		Système standard	
 	Vernis P190-6759	3 mesures	Vernis P190-6759	3 mesures	Vernis P190-6759	3 mesures
	Durcisseur P210-872	1 mesure	Durcisseur P210-872	1 mesure	Durcisseur P210-875/77	1 mesure
	Réducteur P850-1775	1 mesure*	Réducteur P850-1775	1 mesure*	Réducteur P850-1775	1 mesure*
	Accelerator P275-2200	5 %				
* Remarque : Avec la méthode d'application standard en 2 couches, on peut, au besoin, ajouter au mélange 1/2 mesure supplémentaire de réducteur P850-1775 pour améliorer l'étalement.						
DURÉE DE VIE UTILE	 <p>De 1 à 1,5 heure à 21 °C (70 °F)</p> <p>* Remarque : La durée de vie utile est raccourcie si l'on augmente la température.</p>					
PISTOLET DE PULVÉRISATION ET PRESSION D'AIR	 <p>Buse : De 1,2 à 1,4 mm Viscosité de pulvérisation : De 17 à 19 s, DIN 4, à 21 °C (70 °F)</p> <p>HVLP : Maximum de 10 lb/po² au chapeau d'air Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet</p> <p>Voir les recommandations du fabricant du pistolet pour connaître la pression d'air recommandée.</p>					
APPLICATION	 <p>One Visit : Appliquer 1 couche légèrement à moyennement fluide suivie immédiatement d'une seconde couche moyennement mouillée pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.</p> <p>ou</p> <p>2 couches standard : Appliquer 2 couches moyennement mouillées et laisser évaporer de 5 à 10 min entre les deux pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.</p>					
TEMPS D'ÉVAPORATION	 <p>One Visit : Sur un panneau vertical unique, allouer 1 min d'évaporation entre la première et la deuxième couche. Pour 2 panneaux ou plus, aucune période d'évaporation entre les couches n'est requise.</p> <p>ou</p> <p>2 couches standard : Allouer 5 à 10 min entre les couches selon les conditions de la cabine de pulvérisation et (ou) la combinaison de durcisseur et de diluant.</p>					
TEMPS DE SÉCHAGE	Système Express Plus		Système Express		Système standard	
  	Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)		Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)		Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)	
	Hors poussière : De 20 à 40 min		Hors poussière : De 20 à 40 min		Hors poussière : De 20 à 40 min	
	Avant manipulation : De 3 à 5 heures		Avant manipulation : De 5 à 7 heures		Avant manipulation : De 5 à 7 heures	
Avant polissage : De 2 à 3 heures		Avant polissage : De 3 à 5 heures		Avant polissage : De 3 à 5 heures		
Séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) 20 min		Séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) 40 min		Séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) 40 min		
Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 10 min		Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 20 min		Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 20 min		
IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance		IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance		IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance		

VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV

Tableau d'activation en poids pour le vernis Express à faible COV P190-6759

Poids cumulatif en grammes					
Volume final de produit	3 mesures de vernis P190-6759	1 mesure de durcisseur P210-87x	1 mesure de réducteur P850-1775*	(facultatif) +	5 % d'accélérateur P275-2200
1/4 chopine (4 oz)	80,2	105,5	137,2		144
1/2 chopine (8 oz)	160,4	210,9	274,5		287
3/4 chopine (12 oz)	240,6	316,5	411,6		431
1 chopine (16 oz)	320,7	421,8	548,9		574
1,25 chopine (20 oz)	400,9	527,3	686,2		718
1,5 chopine (24 oz)	481,1	632,8	832,4		862
1,75 chopine (28 oz)	561,3	738,2	960,6		1005
1 pinte (32 oz)	641,4	843,6	1097,8		1149
1,5 pinte (48 oz)	962,1	1265,4	1646,7		1732
2 pintes (64 oz)	1282,9	1687,2	2195,7		2297

* Remarque : Avec la méthode d'application standard en 2 couches, on peut, au besoin, ajouter au mélange 1/2 mesure supplémentaire de réducteur P850-1775 pour améliorer l'étalement.

SUBJECTILES

Le vernis Express à faible COV P190-6759 s'applique sur une couche de base *Aquabase Plus* après une période de séchage appropriée.

APPLICATION POSSIBLE SUR LE PLASTIQUE

P190-6759 Vernis **5 mesures**
P100-2021 Additif flexibilisant à faible COV **1 mesure**

Ce mélange doit être activé et dilué comme d'habitude.

S'il est utilisé sur des pièces de plastique, le P190-6759 n'exige pas de P100-2021. Toutefois, sur les pièces très flexibles ou à la fine pointe, comme les carénages de pare-chocs et les carénages frontaux, l'ajout de P100-2021 améliore la flexibilité générale.

RECOUVREMENT

Le vernis Express à faible COV P190-6759, utilisé avec les durcisseurs rapide P210-872, moyen P210-875 ou lent P210 877, peut être complètement recouvert après avoir séché à l'air pendant 3 à 5 heures à 21 °C (70 °F).

Avec le séchage accéléré, si on respecte les durées et les températures de métal recommandées, le P190-6759 peut être complètement recouvert après le cycle de refroidissement.

POLISSAGE

Le polissage n'est habituellement pas nécessaire. S'il faut quand même polir pour éliminer de petites particules de saleté, poncer à l'eau avec du P1500 et suivre les procédures standard de polissage.

VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV

REMARQUES SUR LE PROCESSUS

Pour un rendement optimal, les systèmes de peinture ne doivent pas être appliqués à basse température. Pour obtenir les meilleurs résultats, allouez suffisamment de temps pour que la température de la peinture atteigne 21 °C (70 °F).

Fusion

Après les retouches, appliquer le SXA840 OU le fusionneur à fini uniforme SLV840 de ONECHOICE® de l'extérieur vers le centre de la zone réparée pour éliminer le bord de fusion du vernis.

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

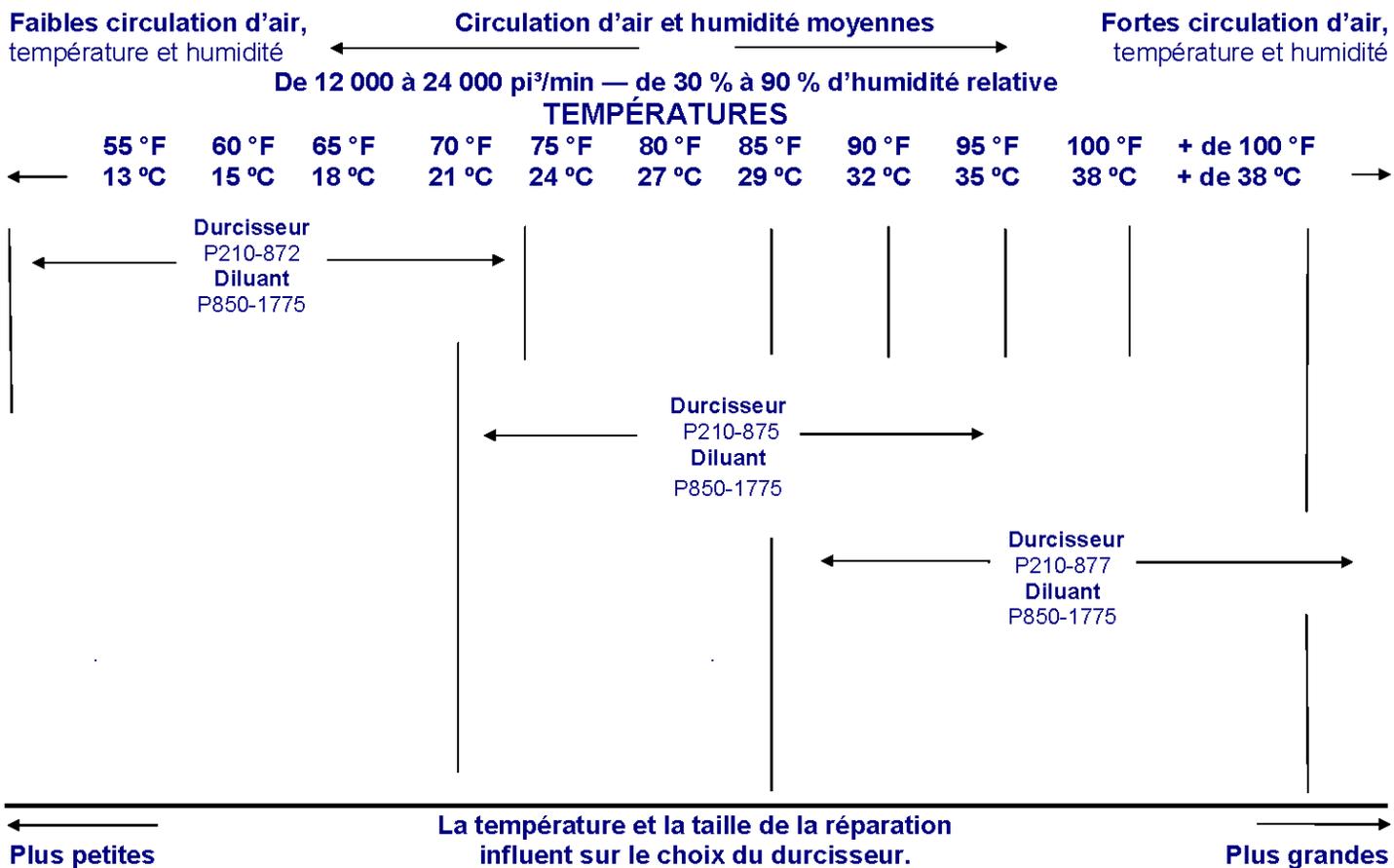
Solvant de nettoyage approuvé.

CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT

	Express Plus	Express Plus	Express Plus flexibilisé	Express/standard	Express/standard flexibilisé
Mélanges PàP	P190-6759 : P210-872 : P850-1775 : P275-2200	P190-6759 : P210-872 : P850-1775 : P275-2200	(Prémélanger P190-6759 : P100-2021 dans un rapport de 5 : 1) P190-6759 : P210-87x : P850-1775 : P275-2200 + P100-2021	P190-6759 : P210-87x : P850-1775	(Prémélanger P190-6759 : P100-2021 dans un rapport de 5 : 1) P190-6759 : P210-87x : P850-1775 + P100-2021
Rapport de mélange	3 : 1 : 1 + 5 %	3 : 1 : 1,5+5 %	3 : 1 : 1 + 5 %	3 : 1 : 1,5	3 : 1 : 1
Catégorie d'usage	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	151	136	151	139	136
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	1,26	1,14	1,26	1,17	1,14
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	247	247	248	249	236
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (lb/gal US)	2,06	2,06	2,07	2,08	1,97
Densité (en g/L)	1154	1171	1164	1179	1174
Densité (lb/gal US.)	9,63	9,77	9,71	9,84	9,80
Poids des COV (en %)	57,8	62,1	57,2	61,5	59,9
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	44,7	50,4	44,2	49,7	48,3
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	39,0	44,8	38,8	44,0	42,3
Volume des solides (en %)	43,4	39,3	44,0	40,1	42,2
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % efficacité de transfert)	696	630	706	643	677

VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV

GUIDE DE SÉLECTION DU DURCISSEUR DE VERNIS EXPRESS À FAIBLE COV P190-6759



Pour obtenir d'autres renseignements, veuillez communiquer avec :

Nexa Autocolor — Canada
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5

Nexa Autocolor — États-Unis
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Nexa Autocolor, Aquabase et OneChoice sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.