



CCOC-04F

Solvant de fusion CFX240

Le solvant de fusion CFX240 de ONECHOICE® Commercial est formulé pour être utilisé avec la plupart des couches de finition des Revêtements commerciaux PPG, mais il est spécialement conçu pour servir de solvant de fusion universel avec les couches de finition et les incolores ou vernis à deux composants.

Le CFX240 permet d'éviter les traces de pulvérisation sèche à la périphérie des retouches ou des réparations de panneaux, et d'élargir la zone de fusion après une réparation.

Solvant de fusion CFX240 - Guide d'application

Préparation des substrats Porter des gants résistant aux solvants et des lunettes de sécurité lorsqu'on utilise des produits de nettoyage pour surfaces.

Suivre la procédure recommandée pour les retouches et la réparation de panneaux dans les bulletins portant sur les produits à fusionner. Une préparation adéquate est essentielle pour réussir toute réparation. Il importe de prendre des précautions pour obtenir un résultat satisfaisant.

- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer à l'aide de nettoyant à faible COV CFX435 ou de décapant pour cire et graisse CFX436. Ne pas appliquer sur les substrats sensibles.
- Pour la réparation des systèmes de peinture DELFLEET® Evolution et DELFLEET ESSENTIAL®, poncer la zone réparée avec du papier abrasif à grain 400 à 600 ou un tampon à récurer SCOTCH-BRITE® gris.
- Pour la réparation des couches de finition industrielles, poncer la zone à réparer avec un papier abrasif à grain 320 ou plus fin ou un tampon *Scotch-Brite* rouge ou gris.
- Pour les systèmes de peinture *Delfleet*, préparer la zone périphérique à fusionner en la ponçant à l'eau avec un papier abrasif à grain 1000 à 1500 ou un tampon *Scotch-Brite* gris, puis la nettoyer à l'aide de nettoyant à faible COV CFX435 ou de décapant pour cire et graisse CFX436.
- Pour les couches de finition industrielles, préparer la zone périphérique à fusionner en la ponçant avec un papier abrasif à grain 400 ou plus fin, puis la nettoyer à l'aide de nettoyant à faible COV CFX435 ou de décapant pour cire et graisse CFX436.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un linge blanc propre, pour éliminer les traces laissées par les contaminants. Pour obtenir plus de renseignements, consulter la fiche technique CCOC-02F — Nettoyants CFX.
- Passer un chiffon collant sur toute la surface à peindre.

CFX240 — Mode d'emploi

Rapport de mélange

Le CFX240 est emballé prêt à pulvériser. Le solvant de fusion CFX240 s'utilise de plusieurs façons. L'utilisation d'une des techniques ci-dessous assure une fusion adéquate.

Comme solvant de fusion. Mettre du CFX240 dans un godet propre de pistolet de pulvérisation. Pulvériser à basse pression une couche de voile légère sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche. Éviter de trop mouiller les bords de fusion. Bien laisser sécher.

Pulvérisation avant la couche de base. Mettre du CFX240 dans un godet propre de pistolet de pulvérisation. Pulvériser une couche de CFX240 sur le panneau préparé avant d'appliquer la couche de base. Cette couche de fusion permettra de diluer les traces de pulvérisation sèche de la couche de base.

CFX240 — Mode d'emploi

Fusion de couches de base

Voici la méthode standard pour retoucher les couches de base métallisées ou unies.

- Appliquer la couche de base prête à pulvériser sur la zone de réparation peinte, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet de pulvérisation.
- Ajouter 1 mesure de CFX240 à 2 ou 3 mesures de peinture prête à pulvériser et étendre la fusion plus loin dans la zone préparée environnante en décrivant des arcs avec le pistolet. Chevaucher les couches précédentes, mais s'assurer de rester dans la zone préparée. On peut ajouter d'autre CFX240 au mélange prêt à pulvériser s'il faut une autre couche de voile pour agrandir le bord de fusion.
- Le plus rapidement possible, appliquer directement du CFX240 comme *solvant de fusion* (sous faible pression) sur le bord séché de la réparation. Appliquer en plusieurs passes pour diluer toute trace de pulvérisation sèche.
- Laisser sécher ou s'évaporer la pellicule le temps prévu.
- Appliquer l'incoloré sur la couche de base jusqu'aux bords de tout le panneau ou, lorsqu'on ne fusionne pas l'ensemble d'un panneau, utiliser le CFX240 tel qu'indiqué ci-dessus pour *fusionner les revêtements ou les incolores à une étape* jusque dans la zone préparée.

Fusion d'un revêtement à une étape

La méthode qui suit procure aux systèmes à une étape un fini brillant et de haute qualité. C'est la méthode qui convient le mieux aux zones de réparation très visibles

- Appliquer à basse pression la couleur à une étape prête à pulvériser sur la zone de réparation, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet de pulvérisation.
- Ajouter au moins 1 mesure d'incoloré prêt à pulvériser à 1 mesure de couleur mélangée prête à pulvériser, et étendre, à basse pression, la fusion plus loin dans la zone préparée environnante, en chevauchant la couche précédente. Nettoyer le pistolet. Le CFX240 peut maintenant être pulvérisé comme un *solvant de fusion* pour agrandir le bord de fusion ou pour diluer les traces de pulvérisation sèche.

Fusion des incolores

- Mélanger 1 mesure de CFX240 et 1 une mesure d'incoloré prêt à pulvériser, et appliquer ce mélange sur le bord de fusion. On peut ajouter d'autre CFX240 s'il faut ou si l'on veut une seconde couche de voile pour agrandir le bord de fusion.
- Déplacer le pistolet de l'extérieur vers le centre, pulvériser une couche de voile mince sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche.

Pour des renseignements supplémentaires, suivre la procédure recommandée pour les retouches et la réparation de panneaux dans fiches techniques portant sur le ou les produits à fusionner.

CFX240 — Données techniques

Couleur	Transparente
COV	6,97 lb/gal
Poids	7,27 lb/gal
Point d'éclair (appareil Pensky-Martens)	24 °C (75 °F)

Une manutention ou une application inadéquate peut compromettre la sécurité et le rendement du produit.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries Inc. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries Inc. ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

OneChoice, Delfleet, Delfleet Essential, et le logo de PPG sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.
SCOTCH-BRITE est une marque déposée de 3M.