



Système de refinition
Global

Information de produit

Promoteur d'adhérence pour plastiques D820

Description du produit

Le D820 est conçu pour être utilisé sur toute la variété de substrats de plastiques que l'on peut trouver dans les véhicules. Le D820 améliore l'adhérence des couches subséquentes de finition ou d'apprêt 2K Global.

Préparation du substrat



Laver toutes les surfaces à peindre à l'eau savonneuse. Nettoyer toutes les surfaces avec le dégraissant pour plastiques D846 (voir le bulletin EU-134 sur les nettoyants Global pour le mode d'emploi)



Laver pour éliminer les résidus et bien faire sécher avant de nettoyer à l'aide du nettoyant à substrat Global. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.



Mater à l'eau à l'aide de papier P600 (européen) ou (américain). Utiliser du papier plus fin pour des plastiques plus souples. Nettoyer de nouveau avec le dégraissant pour plastiques D846.

Mode d'emploi :

Rapport de mélange :



Le D820 se présente déjà prêt à pulvériser; il n'est donc pas nécessaire de le diluer.
Toujours bien agiter avant d'utiliser.



Durée de vie :

Aucune

Additifs :



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation :



Buse

1,3 - 1,5 mm ou l'équivalent

Pression d'air :

HVLP au chapeau d'air

7 - 10 lb/po²

Conventionnel au pistolet

55 lb/po²

Nombre de couches :



Appliquer

1 couche mouillée

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée 0,4 mil

Épaisseur de la pellicule par couche sèche 0,2 mil

Temps d'évaporation entre les couches à 20°C / 68°F :



Avant la couche de finition

30 minutes

Temps de séchage :



Hors poussière

20°C / 68°F :

2 minutes



Avant de manipuler

20°C / 68°F :

15 minutes



Sec à coeur

20°C / 68°F :

30 minutes

60°C / 140°F :

15 minutes

Mode d'emploi

Recouvrement :



Avant une nouvelle couche ou la couche de finition

À 20°C / 68°F :

30 minutes au minimum

24 heures au maximum



Poncer à l'eau

S.O.

Poncer à sec

S.O.

Couche de recouvrement

Tout couche de finition ou tout apprêt (sauf D831) 2K global.

Données techniques :

Épaisseur totale de la pellicule

Minimum 0,2 mil

Maximum 0,2 mil

Épaisseur recommandée de la pellicule par couche mouillée 0,4 mil

Épaisseur recommandée de la pellicule par couche sèche 0,2 mil

Couverture théorique 249 pi² / gallon am.

Couverture théorique en pi² / gallon américain prêt à vaporiser (PàP), avec une épaisseur de pellicule sèche de 0,2 mil.

Solides par volume PàP 3,1

COV

D820 839 g / 7,0 lb / gallon am.

Santé et sécurité :



Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Il est possible que le contenu de cet emballage doive être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.
- Des techniques de pulvérisation déficientes, des mesures d'ingénierie inadéquates et/ou une faiblesse en matière d'équipement personnel de sécurité (EPS) peuvent créer des conditions dangereuses et causer des blessures.
- Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie.
- Assurer une ventilation adéquate de manière à réduire les risques pour la santé et les dangers d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'une protection adéquate des voies respiratoires. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser sans risque les respirateurs et que les recommandations de la compagnie et celles des autorités compétentes sont suivies.
- Porter un EPS approprié pour notamment protéger les yeux et la peau. En cas de blessure, consulter la fiche signalétique pour obtenir les détails sur les premiers soins à administrer.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et respecter les mesures de sécurité et les pratiques d'hygiène.

Promoter d'adhérence pour plastiques

Rapport de mélange :



Le D820 se présente prêt à pulvériser; il n'est donc pas nécessaire de le diluer.
Toujours bien agiter avant d'utiliser.



Durée de vie: Aucune

Additifs :



Aucun

Pression d'air :



<i>HVLP</i>	7 - 10 lb/po ²
<i>Conventionnel</i>	55 lb/po ²
<i>Buse</i>	1,3 - 1,5 mm ou l'équivalent

Application :



<i>Appliquer</i>	1 couche mince
<i>Épaisseur de la pellicule par couche mouillée</i>	0,4 mils
<i>Épaisseur de la pellicule par couche sèche</i>	0,2 mils

Temps de séchage :



<i>Hors poussière</i> <i>20° C / 68° F</i>	2 minutes
---	-----------



<i>Avant manipulation</i> <i>20° C / 68° F</i>	15 minutes
---	------------



<i>Sec à coeur</i> <i>20° C / 68° F</i>	30 minutes
<i>60° C / 140° F</i>	15 minutes



<i>Avant recouvrement</i> <i>Minimum</i>	30 minutes au minimum
<i>Maximum</i>	24 heures au maximum

<i>Couche de recouvrement</i>	Tout couche de finition ou tout apprêt (sauf D831) 2K Global.
-------------------------------	---

Les temps de cuisson s'appliquent aux températures de métal données. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

**Pour renseignements médicaux d'urgence et contrôle des déversements,
composer le (514) 645-1320 au Canada ou le (304) 843-1300, 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 devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre suggestif, et ne constituent pas une représentation ni une garantie de la performance, des résultats ou de l'usage approprié. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou tout procédé énoncé dans les présentes.
©PPG Industries, 2003

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5