

Incolore satiné DITZLER®

Trousse d'incolore satiné DSC5250 *Ditzler*

VC5250 — Incolore satiné *Ditzler*

VH7250 — Durcisseur pour incolore satiné *Ditzler*

L'incolore satiné de DITZLER® est un incolore de personnalisation à faible brillance dont le fini uniforme est populaire auprès des peintres personnalisateurs d'aujourd'hui. Il offre une résistance supérieure aux marques et une rétention exceptionnelle de la couleur. Ce produit peut être utilisé sur des bandes décoratives, des capots ou des véhicules complets.

La trousse d'incolore satiné DSC5250 *Ditzler* donne un fini à deux composants et à faible brillance d'apparence lisse et uniforme.

Ces produits sont conformes aux règlements (2,1 lb de COV/gal) et sont fournis dans une trousse pratique.

Pour connaître les procédures relatives à la personnalisation et/ou à la restauration, consultez le Guide de la restauration personnalisée de PPG, sous l'onglet Training (Formation) du site ppgrefinish.com.



Produits et systèmes compatibles

L'incolore satiné VC5250 de *Ditzler* peut être appliqué sur les systèmes suivants :

- Système de refinition ENVIROBASE® Haute Performance — Suivre les recommandations de la fiche technique EB-143F (*Envirobase* Haute performance) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation d'apprêts compatibles.
- Système de refinition AQUABASE® Plus — Suivre les recommandations de la fiche technique N5.3.2F (*Aquabase* Plus) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation de sous-couches compatibles.
- Systèmes de couches de finition VIBRANCE COLLECTION® — Suivre les recommandations des fiches techniques spécifiques pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation de sous-couches compatibles.

Remarque : Les finis personnalisés et spéciaux ne sont pas couverts par la Garantie sur le rendement de la peinture de PPG.

Produits nécessaires

Durcisseurs

VH7250 Durcisseur pour incolore satiné *Ditzler*

Diluants

DT1845	Réducteur conforme normal
DT1850	Réducteur conforme moyen
DT1855	Réducteur conforme lent
D8764	Diluant conforme rapide — jusqu'à 18 °C (65 °F)
D8774	Diluant conforme moyen — de 18 à 25 °C (65 à 77 °F)
D8767	Diluant conforme lent — de 25 à 35 °C (77 à 95 °F)
P850-1775	Réducteur HS Plus pour température moyenne — de 25 à 35 °C (77 à 95 °F)

DSC5250

Rapport de mélange

Remarque : Bien agiter le VC5250 avant la première utilisation.



VC5250	:	VH7250	:	DT18xx / D87xx / P850-1775
4	:	1	:	De 1 1/2 à 2



Durée de vie utile : 1 heure à 21 °C (70 °F)

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
 Conforme aux règlements sur les COV : De 35 à 44 lb/po² au pistolet

Réglage du pistolet : De 1,2 à 1,4 mm ou l'équivalent

Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



Appliquer : Appliquer 1 couche moyennement mouillée et la laisser sécher jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
 S'assurer que la première couche s'est complètement évaporée avant d'en appliquer une deuxième ou une dernière couche.
 Appliquer une deuxième couche complètement mouillée.

On peut appliquer immédiatement une troisième couche fine (facultative) pour assurer un fini uniforme.

Épaisseur de pellicule sèche par couche : De 1,0 à 1,5 mil

Remarque : Les variations de température et le réglage du pistolet peuvent influencer sur la brillance finale de l'incolore satiné *Ditzler*. Avant de pulvériser le produit sur un véhicule, il est recommandé de réaliser un panneau d'essai pour vérifier l'apparence finale.

Temps de séchage



Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)*

Remarque : S'assurer que chaque couche s'est complètement évaporée avant d'en appliquer une nouvelle.



Séchage à l'air*

Séchage complet à l'air : De 16 à 24 heures ou toute une nuit à 21 °C (70 °F) (de préférence)



Séchage accéléré *

Montée en température : 45 min avant le séchage au four
 Séchage au four : 30 min à 49 °C (120 °F)

IR (infrarouge)
 Non recommandé

Polissage

Éviter de cirer ou de polir. Si un lavage est nécessaire, utiliser un savon doux et sécher immédiatement avec un chiffon doux ou un chamois.



Avant une nouvelle couche ou une réparation

Nouvelle couche : Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 16 à 24 heures de séchage à l'air.
 Le VC5250 doit être légèrement poncé avec un papier abrasif à grain 320-400 avant de recevoir une nouvelle couche.

Réparation : Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 16 à 24 heures de séchage à l'air.

Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

* Pour maximiser la résistance aux marques, il est recommandé d'attendre 4 à 6 heures après le séchage accéléré avant de mettre le véhicule en service. Le véhicule ne doit pas être mis en service dans les 24 à 48 heures qui suivent le séchage à l'air. Voir, à la page 3, la section portant sur l'entretien des finis à faible brillance.

DSC5250

Nettoyage de l'équipement

Après chaque utilisation, les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., doivent être nettoyés à fond avec le solvant tout usage approuvé par PPG.

Entretien général des finis à faible brillance

Il est relativement facile de marquer les finis à faible brillance en les manipulant ou en les utilisant quotidiennement (ouverture des portières, du capot ou du coffre arrière, traces de chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.) Il importe de porter attention à ces gestes, car ils peuvent marquer les finis à faible brillance ou les altérer.

Éviter de renverser du carburant sur les finis à faible brillance. Pour éviter de les endommager ou de les altérer de façon permanente, enlever le carburant renversé dès que possible en suivant les directives de lavage ci-dessous.

1. Pour préserver les finis à faible brillance, il faut éviter d'utiliser des nettoyants à peinture, des abrasifs, des produits de polissage ou des cires. Le véhicule **ne doit pas** être poli. Le polissage accentue la brillance de façon inégale.
2. Le nettoyage avec du matériel inadéquat peut altérer les finis à faible brillance (généralement en augmentant leur brillance).
3. Éviter les lavages automatiques. La meilleure façon de laver une voiture est de le faire à la main avec une éponge souple, du savon doux et beaucoup d'eau. À la longue, les lavages fréquents peuvent entraîner une augmentation et un manque d'uniformité du degré de brillance sur un panneau. Éviter aussi les lavages sous la lumière directe du soleil.
4. Enlever immédiatement les insectes et les fientes. Bien les mouiller avec de l'eau pour qu'ils ramollissent et (ou) les enlever prudemment avec de l'équipement de nettoyage à haute pression. S'ils adhèrent fortement, pulvériser un nettoyant pour insectes avant le lavage.
5. Quel que soit le type de nettoyant liquide, d'éponge souple ou de chiffon doux utilisé, il est essentiel de ne pas appliquer de pression et de ne pas frotter les finis à faible brillance. Utiliser délicatement la méthode essuyer-vaporiser-essuyer. L'application d'une pression altère les finis à faible brillance et leur donne un aspect non uniforme.

Données techniques

Mélanges PàP	VC5250 . VH7250 .	VC5250 . VH7250 .
	DT18xx / D87xx / P850-1775	DT18xx / D87xx / P850-1775
Rapport de mélange	4 : 1 : 1 1/2	4 : 1 : 2
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore
Teneur réelle en COV (en g/L)	98	91
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	0,82	0,76
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 220 à 222	De 220 à 222
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 1,84 à 1,85	De 1,84 à 1,85
Densité (en g/L)	De 1109 à 1172	De 1105 à 1184
Densité (en lb/gal)	De 9,25 à 9,78	De 9,22 à 9,88
Poids des COV (en %)	De 66,9 à 68,7	De 69,2 à 71,2
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 58,0 à 60,3	De 60,9 à 63,5
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Volume des matières exemptées (en %)	De 55,6 à 55,9	De 58,8 à 59,0
Poids des solides (en %)	De 31,3 à 33,1	De 28,8 à 30,8
Volume des solides (en %)	32,8	30,4
Rendement en pi ² /gal US (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert)	525	488

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

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. 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 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

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

Suivez-nous en ligne :



www.ppgrefinish.com



Le logo de PPG, Ditzler, Envirobase, Aquabase et Vibrance Collection sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.