



Fiche technique N5.9.4F

Octobre 2018

Vernis Express HS P190-6800 AQUABASE PLUS®

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis uréthane de haute qualité Express HS P190-6800 est spécialement conçu pour être appliqué sur les couches de base *Aquabase Plus* et 2K® de NEXA AUTOCOLOR®. Comme il n'exige ni séchage au four ni temps d'évaporation entre les couches, il réduit de façon spectaculaire les temps d'exécution tout en conservant la qualité et l'apparence dont ont besoin les ateliers à haut rendement.

Conçu pour la réparation d'un à quatre panneaux, le vernis Express HS raccourcit considérablement les temps d'évaporation, le temps d'attente avant le polissage ainsi que la durée du séchage à l'air, sans faire de compromis sur la durabilité et l'apparence.

Produits	
P190-6800	Vernis Express HS
P210-6875/-6895	Durcisseurs
P852-1683 / P850-1775	Réducteurs
SLV898	Retardateur à faible COV

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express HS

PROCESSUS

<p>RAPPORT DE MÉLANGE</p> 	<p>Vernis P190-6800 4 mesures Durcisseurs P210-6875 / P210-6895 1 mesure Diluants* P852-1683 / P850-1775 / SLV898 1 mesure</p> <p>* Le choix du diluant peut dépendre de la température et (ou) de la taille de la réparation. Dans des conditions de température extrême [+35 °C (+95 °F)], le SLV898 peut remplacer jusqu'à une mesure complète de diluant P852-1683 ou P850-1775. Consulter le bulletin de produit ONECHOICE® OC -17F pour obtenir des données sur les COV et des renseignements supplémentaires. Consulter le logiciel PAINTMANAGER® pour obtenir le rapport de mélange exact en volume (en poids).</p>
<p>DURÉE DE VIE UTILE</p> 	<p>Avec le P852-1683 : De 1 à 1 1/2 heure à 21 °C (70 °F) Avec le P850-1775 ou le SLV898 : 2 heures à 21 °C (70 °F)</p> <p>Remarque : La durée de vie utile est raccourcie si l'on augmente la température.</p>
<p>PISTOLET DE PULVÉRISATION ET PRESSION D'AIR</p>  <p>HVLP</p>	<p>Buse : De 1,3 à 1,5 mm Viscosité de pulvérisation : De 12 à 14 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F) 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>Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.</p>
<p>APPLICATION</p> 	<p>Appliquer : 2 couches moyennement mouillées</p> <p>Épaisseurs de pellicule Sèche, minimale : 2,0 mils Sèche, maximale : 3,0 mils Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche : De 2,0 à 2,5 mils Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche : De 1,0 à 1,5 mil</p>
<p>TEMPS D'ÉVAPORATION</p> 	<p>Aucun temps d'évaporation n'est nécessaire.</p>
<p>TEMPS DE SÉCHAGE</p> 	<p>Séchage à l'air Hors poussière : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F) Séchage à l'air avant le remontage : 1 heure à 21 °C (70 °F) Polissage : De 30 à 45 min à 21 °C (70 °F)</p> <p>Séchage accéléré : S.O. Infrarouge : S.O.</p> <p>* Avant la mise en service à des températures basses (sous 16 °C [60 °F]) ou dans de mauvaises conditions climatiques, allouer au P190-6800 au moins 4 heures de séchage à l'air, à la température de l'atelier (16 °C [60 °F] ou plus), ou 10 min de séchage au four, à 49 °C (120 °F) (température du métal) ainsi qu'une période de refroidissement de 1 heure.</p>

Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures indiquées pour les surfaces. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre aux surfaces d'atteindre la température recommandée.

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express HS

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

SUBJECTILES

Le vernis Express HS P190-6800 peut être appliqué sur les couleurs de couches de base à l'eau *Aquabase Plus* et *2K* de *Nexa Autocolor* après une période de séchage appropriée, ainsi que sur des finis d'origine ou des peintures de refinition complètement durcies qui ont été convenablement préparés et nettoyés.

Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant

REMARQUES SUR LE PROCESSUS

CHOIX DU DURCISSEUR

Le choix du durcisseur et du diluant dépend surtout de la température, mais également de la ventilation et de la taille de la réparation.

P210-6875	Durcisseur HS normal
P210-6895	Durcisseur HS lent
P852-1683	Réducteur accéléré standard
P850-1775	Réducteur lent

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

ADDITIFS FACULTATIFS

Pièces flexibles

Additif flexibilisant à faible COV De 1/4 à 1/2 mesure par pinte PàP

SLV814 Flexibilisant universel De 1/4 à 1/2 mesure par pinte PàP

Remarque : Le P190-6800 n'exige pas de P100-2021, mais il est recommandé d'en utiliser. Sur les pièces très flexibles ou le bord d'attaque des pièces, l'ajout de P100-2021 ou de SLV814 améliore la flexibilité générale.

Éliminateur d'œils-de-poisson

SLV73 Éliminateur d'œils-de-poisson 1 oz par pinte PàP

RECOUVREMENT

Le vernis Express HS P190-6800 peut être recouvert après 2 à 3 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F), ou 10 min de séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) et 1 heure de refroidissement.

Le vernis Express HS P190-6800 doit être poncé avant de recevoir une couche d'apprêt, de produit de scellement ou de vernis.

REMARQUES SUR LE PROCESSUS

Fusion

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

POLISSAGE

Les petites particules de saleté peuvent être éliminées après les cycles recommandés de séchage à l'air ou de séchage accéléré et de refroidissement. Poncer avec un papier abrasif à grain P1500 ou plus fin et suivre les procédures standard de polissage.

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express HS

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Utiliser un solvant de nettoyage approuvé.

Mélanges PàP	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683	P190-6800 : P210-68xx : P850-1775	P190-6800 : P210-68xx : P852-1683 + P100-2021	P190-6800 : P210-68xx : P850-1775 + P100-2021
Rapport de mélange	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10 %	4 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)	Revêtement de vernis (flexibilisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 114 à 119	De 101 à 105	De 117 à 122	De 105 à 110
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 0,95 à 0,99	De 0,84 à 0,88	De 0,98 à 1,02	De 0,88 à 0,92
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 229 à 249	De 210 à 228	De 226 à 238	De 211 à 221
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 1,91 à 2,08	De 1,75 à 1,90	De 1,89 à 1,99	De 1,76 à 1,84
Densité (en g/L)	De 1078 à 1082	De 1104 à 1110	De 1085 à 1090	De 1110 à 1115
Densité (en lb/gal)	De 9,00 à 9,03	De 9,22 à 9,26	De 9,06 à 9,09	De 9,27 à 9,30
Poids des COV (en %)	De 63,0 à 65,2	De 63,9 à 66,1	De 61,2 à 63,3	De 62,1 à 64,1
Poids de l'eau (en %)	0,1	0,1	0,1	0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 52,4 à 54,6	De 54,7 à 56,9	De 50,4 à 52,3	De 52,5 à 54,5
Volume d'eau (en %)	0,1	0,1	0,1	0,1
Volume des matières exemptées (en %)	De 50,4 à 52,3	De 51,9 à 53,8	De 48,3 à 50,1	De 49,7 à 51,4
Volume des solides (en %)	De 34,2 à 36,3	De 34,1 à 36,2	De 36,0 à 38,9	De 36,0 à 37,9
Poids des solides (en %)	De 34,8 à 37,0	De 33,9 à 36,1	De 36,7 à 38,8	De 35,9 à 38,9
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert)	De 548 à 582	De 546 à 581	De 577 à 608	De 577 à 608

CONFORMITÉ AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV

Pour assurer la précision du mélange, le meilleur rendement et la conformité aux règlements sur les COV :

- N'ajouter ni durcisseur ni diluant supplémentaire, et ne pas s'écarter du rapport de mélange recommandé.
- Éviter d'utiliser des durcisseurs ou des diluants qui ne figurent pas dans le présent résumé de processus.

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express HS

SANTÉ ET SÉCURITÉ

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

- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites dans les fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

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.

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