



DBU500/DBC500

Les fusionneurs de couleur DBU500 et DBC500 sont des outils servant à la fusion et au mélange des couches de base DBU et DBC, des couleurs perle tricouches ainsi que des couleurs métallisées pâles ou difficiles à maîtriser.

Sur les couleurs DBU et DBC appliquées sur des surfaces non exposées à la lumière directe du soleil, le DBU500 et le DBC500 peuvent aussi servir d'incolores à séchage rapide pour intérieur de pièces.

Les fusionneurs de couleur ne sont pas destinés à servir de couches de finition résistantes. Sur les surfaces extérieures, ils doivent être recouverts d'incolore. Le DBU500 ne doit être utilisé qu'avec les couleurs DBU, et le DBC500, qu'avec les couleurs DBC.



Caractéristiques et avantages

- Fusionneurs de couleur.
- Incolores pour intérieur de pièces.
- Séchage rapide.
- Compatibilité complète avec la gamme de produits VIBRANCE COLLECTION®.

Surfaces compatibles

Le DBU500 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

Couche de base universelle DBU DELTRON® ou toute surface compatible indiquée dans la fiche technique P-152F

Le DBC500 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

Couche de base DBC *Deltron* 2000 ou toute surface compatible indiquée dans la fiche technique P-175F

Produits nécessaires

Réducteurs réactifs DRR (DBU)

- DRR1160 Pour basse température — de 13 à 18 °C (55 à 65 °F)
DRR1170 Pour température moyenne — de 18 à 24 °C (65 à 75 °F)
DRR1185 Pour température élevée — de 24 à 32 °C (75 à 90 °F)

Réducteurs DT (DBC)

- DT860 Pour basse température — de 16 à 21 °C (60 à 70 °F)
DT870 Pour température moyenne — de 18 à 27 °C (65 à 80 °F)
DT885 Pour température élevée — de 24 à 32 °C (75 à 90 °F)
DT895 Pour température très élevée — 29 °C (85 °F)
DT898 Pour température très élevée — 35 °C (95 °F)

DBU500/DBC500

Préparation des surfaces



- Les vieux finis durcis doivent être nettoyés et poncés à fond là où du DBU500 ou du DBC500 sera appliqué.



- Consulter la fiche technique du DBU (P-152F) ou du DBC (P-175F) pour obtenir des détails sur la préparation des surfaces, le mélange de la couleur, l'application et les temps de séchage.

Rapport de mélange

Remarque : Réduire le DBU500 ou le DBC500 avec le même réducteur que pour la couleur DBU ou DBC. Ne pas utiliser le DBC500 avec les couleurs DBU, ni le DBU500 avec les couleurs DBC.



DBU500	:	Réducteur DRR
1	:	1 1/2



DBC500	:	Réducteurs DT8xx
1	:	1

Remarque : Consulter la rubrique « Additifs » pour savoir comment utiliser le DX57 avec le DBC500.



Comme fusionneurs de couleur		
DBU500 ou DBC500 réduit	:	Couleur DBU ou DBC réduite
1	:	1



Durée de vie utile : 4 heures à 21 °C (70 °F) pour le mélange DBU/DRR
Aucune durée de vie utile pour le mélange DBC/DT8xx sans DX57

Additifs



Activateur pour couche de base DX57 : 5 % par pinte PàP dans le DBC500

Si une couche de DBC est catalysée avec l'activateur de couche de base DX57, toutes les couches précédentes ou subséquentes (dont celle contenant du DBC500) doivent aussi être catalysées avec 5 % de DX57.

Facultatif : 5 % de DX57 par pinte PàP peuvent être ajoutés à l'incolore pour intérieur de pièces DBC500 afin d'améliorer la résistance aux liquides qui se trouvent sous le capot.



La durée de vie utile du DBC500/DX57 est de 2 heures à 21 °C (70 °F).

Ne pas utiliser le DX57 avec le DBU500.

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 29 à 40 lb/po² au pistolet
Réglage du pistolet : De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

* Les fusions sont parfois faites sous une faible pression.

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

DBU500/DBC500

Application



Comme fusionneurs de couleur

1 ou 2 couches légères à moyennes

Étendre chaque couche un peu au-delà de la couche précédente. Selon les besoins, on peut ajouter au mélange davantage de DBU ou de DBC500 réduit pour diminuer encore plus le pouvoir couvrant de chaque couche de fusion décalée.

Comme incolores de « préservation »

1 couche légère à moyenne sans ajout de couleur (avant ou après l'application de la couleur DBU ou DBC) pour protéger les couleurs perle ou métallisées avant d'appliquer l'incolore.

Comme incolores rapides pour intérieur de pièces

Laisser la couleur DBU ou DBC sécher pendant 10 à 20 min, puis appliquer 2 ou 3 couches de DBU500 ou de DBC500 réduit.

NE PAS utiliser d'incolore rapide pour intérieur de pièces sur des surfaces qui seront exposées à la lumière directe du soleil.

Temps de séchage



Épaisseur de pellicule sèche par couche :

De 0,3 à 0,5 mil

Entre les couches

Comme fusionneurs de couleur :

De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Comme incolores de « préservation » :

De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Comme incolores rapides pour intérieur de pièces :

De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Avant la couche de finition

Comme fusionneurs de couleur :

De 15 à 20 min à 21 °C (70 °F)

Comme incolores rapides pour intérieur de pièces :

De 15 à 20 min à 21 °C (70 °F)



Attention : Toujours éviter d'appliquer les couches de base, dont le DBC/DBU500, en pellicules épaisses.

Couches de finition compatibles

Le DBU500 peut être recouvert de n'importe quel incolore recommandé pour le DBU. (Consulter la fiche technique P-152F.)

Le DBC500 peut être recouvert de n'importe quel incolore recommandé pour le DBC. (Consulter la fiche technique P-175F.)

Remarque : Le DBU500 et le DBC500 ne sont pas destinés à servir de couches de finition résistantes. Sur les surfaces extérieures, ils doivent être recouverts d'incolore. Si on a laissé sécher le DBU500 ou le DBC500 pendant plus de 24 heures, on doit le poncer légèrement et en appliquer une nouvelle couche avant de le recouvrir d'incolore.

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 approprié de PPG.

Données techniques

	DBU500	DBC500	DBC500 avec DX57
Teneur en COV (moins les solvants exemptés) (en contenant)	594 g/L (4,96 lb/gal US)	685 g/L (5,72 lb/gal US)	685 g/L (5,72 lb/gal US)
Teneur en COV (moins les solvants exemptés) (PàP avec réducteur — sans couleur ajoutée)	759 g/L (6,33 lb/gal US)	765 g/L (6,38 lb/gal US)	737 g/L (6,15 lb/gal US)
Teneur en COV (moins les solvants exemptés) (DBU500 ou DBC500 PàP mélangé à une couleur PàP)	De 695 à 770 g/L (5,8 à 6,43 lb/gal US)	De 730 à 778 g/L (6,09 à 6,49 lb/gal US)	De 710 à 750 g/L (5,93 à 6,26 lb/gal US)
Volume total des solides (appliqué)	14,1 %	10,8 %	13,9 %
Poids total des solides	17,6 %	13,9 %	17,7 %
Rendement en pi ² /gal US (appliqué)	227	173	223

DBU500/DBC500

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, Deltron 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.
Information sur le produit en vigueur 2017-05