



Fiche technique N5.9.2F

Février 2019

Vernis Express P190-6659 AQUABASE® Plus

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis Express *Aquabase Plus* est un vernis uréthane acrylique à deux composants, à séchage rapide et à haute teneur en solides. Rapide et facile à appliquer, il offre un fini durable et très brillant conçu spécifiquement pour la couche de base à l'eau *Aquabase Plus*.

Le vernis Express P190-6659 offre plusieurs options de séchage au four pour des réparations allant jusqu'à trois panneaux : 10 minutes pour les retouches ou pour un seul panneau, avec le système ultra rapide; 15 minutes pour plusieurs panneaux, avec le système Express; et 30 minutes pour des réparations de plus grande taille, avec le système standard.

Deux méthodes d'application peuvent être utilisées avec le P190-6659 : l'application sans délai ONE VISIT® (c'est-à-dire qu'une couche légèrement à moyennement fluide est suivie immédiatement d'une couche complète, sans période d'évaporation entre ces couches) ou l'application standard en deux couches.

- **Application facile = résultats uniformes**
- **Temps de traitement rapides = productivité accrue**
- **Polyvalence = efficacité dans plusieurs environnements**
- **Durable et très brillant = satisfaction de la clientèle**

Produits	
P190-6659	Vernis Express
P210-872/-875	Durcisseurs
P850-1692/-1693/-1694 P852-1689	Réducteurs
P273-1086	Éliminateur d'œils-de-poisson

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express

PROCESSUS

RAPPORT DE MÉLANGE 	VERNIS EXPRESS		
	Système ultra rapide Retouches et réparation d'un panneau	Système Express Réparations de taille moyenne	Système standard
	Vernis P190-6659 3 mesures Durcisseur P210-872 1 mesure Diluant P852-1689 0,6 mesure	Vernis P190-6659 3 mesures Durcisseur P210-872 1 mesure Diluant P850-169x 0,6 mesure	Vernis P190-6659 3 mesures Durcisseur P210-875 1 mesure Diluant P850-169x 0,6 mesure
DURÉE DE VIE UTILE 	Durée de vie utile De 20 à 30 min à 21 °C (70 °F) Viscosité de pulvérisation De 18 à 20 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)	Durée de vie utile De 30 à 40 min à 21 °C (70 °F) Viscosité de pulvérisation De 18 à 20 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)	Durée de vie utile De 40 à 50 min à 21 °C (70 °F) Viscosité de pulvérisation De 18 à 20 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)
PISTOLET DE PULVÉRISATION ET PRESSION D'AIR 	Buse : De 1,2 à 1,4 mm HVLP : Maximum de 10 lb/po ² au chapeau d'air Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po ² au pistolet Voir les recommandations du fabricant du pistolet pour connaître la pression d'air recommandée.		
APPLICATION 	One Visit : Appliquer 1 couche légèrement à moyennement fluide suivie immédiatement d'une seconde couche pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils. ou 2 couches standard : Appliquer 2 couches moyennement mouillées, en allouant du temps d'évaporation entre les couches, pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.		
TEMPS D'ÉVAPORATION 	One Visit : Sur un panneau vertical unique, comme une aile, allouer 1 min d'évaporation entre la première et la deuxième couche. Pour 2 panneaux ou plus, aucune période d'évaporation entre les couches n'est requise. ou 2 couches standard : Allouer 3 à 5 min entre les couches selon les conditions de la cabine de pulvérisation et (ou) la combinaison de durcisseur et de diluant.		
TEMPS DE SÉCHAGE 	Système ultra rapide Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) Hors poussière : De 20 à 30 min Avant manipulation : 4 heures Avant polissage : De 12 à 16 heures Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 10 min IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance	Système Express Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) Hors poussière : De 20 à 30 min Avant manipulation : 4 heures Avant polissage : De 12 à 16 heures Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 15 min IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance	Système standard Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) Hors poussière : De 30 à 40 min Avant manipulation : 6 heures Avant polissage : 16 heures Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal) 30 min IR (infrarouge) De 8 à 15 min, à pleine puissance

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

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

SUBJECTILES

Le vernis Express P190-6659 peut être appliqué sur une couche de base à l'eau *Aquabase Plus*, après qu'on ait suivi les procédures de séchage appropriées ci-dessous, ainsi que sur des finis d'origine ou des peintures de refinition complètement durcies qui ont été adéquatement préparés et nettoyés.

Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.

REMARQUES SUR LE PROCESSUS

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix du durcisseur et du diluant dépend surtout de la température, mais également de la ventilation et de la taille de la réparation. On trouvera un guide de sélection des réducteurs dans le Guide de sélection du diluant *Aquabase Plus* ABPTS011F ou le Guide de sélection du diluant NEXA AUTOCOLOR® (*National Rule* américain) ABPTS010NRF, tous deux accessibles sur le Web.

P210-872	Durcisseur HS Plus pour basse température
P210-875	Durcisseur HS Plus pour température moyenne
P852-1689	Diluant Express HS Plus
P850-1692	Diluant pour basse température
P850-1693	Diluant pour température moyenne
P850-1694	Diluant pour température élevée
P850-1695	Diluant pour température très élevée

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

P100-2021 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 P190-6659 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

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis Express

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

Tableau d'activation en poids pour le vernis Express P190-6659

Volume final de produit prêt à utiliser	Poids cumulatif en grammes			
	Vernis Express P190-6659	Durcisseur P210-87x	Diluant P850-169x	Diluant Express P852-1689*
1/2 chopine (8 oz)	146,0	200,0	224,0	227,0
1 chopine (16 oz)	293,0	399,0	448,0	454,0
1 pinte (32 oz)	585,0	798,0	897,0	908,0
1,5 pinte (48 oz)	880,0	1200,0	1348,0	1366,0
2 pintes (64 oz)	1170,0	1596,0	1793,0	1817,0

* Le diluant Express P190-6659 ne s'utilise qu'avec le P210-872. Ne pas l'utiliser avec le P210-875.

Remarque : Pour faciliter le mélange, le volume prêt à utiliser correspond à 97 % du volume annoncé. Pour une mesure exacte, multiplier tous les poids par 1,025.

Tous les poids doivent être arrondis aux nombres entiers.

RECOUVREMENT

Le vernis Express P190-6659, utilisé avec les durcisseurs rapide P210-872, moyen P210-875 ou lent P210-877, peut être complètement recouvert après avoir séché à l'air pendant 16 heures à 21 °C (70 °F).

Avec le séchage accéléré, si on respecte les durées et les températures de métal recommandées, le P190-6659 peut être complètement recouvert après le cycle de refroidissement.

POLISSAGE

Aucun polissage n'est habituellement nécessaire. S'il faut quand même polir pour éliminer de petites particules de saleté, poncer avec un papier abrasif à grain P1500 ou plus fin et suivre les procédures standard de polissage.

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé par PPG.

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

Mélanges PàP	P190-6659 : P210-872 : P852-1689	P190-6659 : P210-872 : P852-169x	(Premix P190-6659 : P100-2021 at 5:1) P190-6659 : P210-87x : P850-169x
Rapport de mélange	3 : 1 : 0,6	3 : 1 : 0,6	3 : 1 : 0,6
Catégorie d'usage	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	457	445	428
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	3,81	3,71	3,57
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	463	449	451
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	3,86	3,75	3,76
Densité (en g/L)	987	975	1015
Densité (en lb/gal)	8,24	8,14	8,47
Poids des COV (en %)	47,2	46,5	50,9
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	0,9	0,9	10,1
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	1,1	1,1	7,9
Volume des solides (en %)	46,1	46,4	46,9
Poids des solides (en %)	52,8	53,5	49,1
Rendement en pi ² /gal US (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	739	744	752

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