



Fiche technique N5.9.8F

Juin 2018

Vernis de production P190-6920 AQUABASE[®] PLUS

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis de production P190-6920 AQUABASE[®] Plus est conçu pour les couches de base à l'eau Aquabase Plus. Optimisé pour la réparation de 4 panneaux ou moins, le P190-6920 répond aux exigences de productivité des ateliers à haut rendement en leur offrant toujours des finis haut de gamme d'une apparence exceptionnellement durable.







Le P190-6920 contient une résine à haute teneur en solides qui permet de réduire la consommation de produit ainsi que les émissions de COV. Il est conforme aux règlements en vigueur dans tous les marchés de la refinition en Amérique du Nord.

Produits	
P190-6920	Vernis de production
P210-6975	Durcisseur pour température moyenne
P850-6910/-6911/-6912/-6914 P850-1772/-1775	Diluants
P100-2021	Additif flexibilisant à faible COV
SLV814	Flexibilisant universel
SLV73	Éliminateur d'œils-de-poisson
SL93LV	Accélérateur

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis de production

PROCESSUS

<p>RAPPORT DE MÉLANGE</p> 	<p>P190-6920 Vernis 3 mesures P210-6975 Durcisseur 1 mesure P850-691x Diluant 1 mesure P850-177x Diluant</p> <p>Le P850-6914 est le retardateur requis pour tous les marchés.</p>
<p>DURÉE DE VIE UTILE</p> 	<p>Durée de vie utile : 45 min à 21 °C (70 °F) Viscosité : De 14 à 15 s, DIN 4, à 21 °C (70 °F)</p>
<p>PISTOLET DE PULVÉRISATION ET PRESSION D'AIR</p> 	<p>Buse : De 1,2 à 1,4 mm HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet</p> <p>Remarque : 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 : 3,5 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>Entre les couches : De 3 à 5 min</p>
<p>TEMPS DE SÉCHAGE</p> 	<p>Séchage à l'air Hors poussière : De 30 à 35 min à 21 °C (70 °F) Séchage à l'air avant le remontage : De 1,5 à 2 heures à 21 °C (70 °F)</p> <p>Séchage accéléré Séchage au four : 20 min à 49 °C (120 °F) 15 min à 60 °C (140 °F) (température du métal)</p> <p>Avant masquage : De 1,5 à 2,5 heures</p> <p>IR (infrarouge) : S.O.</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 de production

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

SUBJECTILES

Le vernis de production P190-6920 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 SX1070.

REMARQUES SUR LE PROCESSUS

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix du durcisseur et du diluant dépend de la température, de la ventilation et de la taille de la réparation. (Consulter le Guide de sélection à la page 5.)

P210-6975	Durcisseur pour température moyenne
P850-6910	Diluant pour basse température
P850-6911	Diluant pour température moyenne
P850-6912	Diluant pour température élevée
P850-6914	Diluant pour température et taux d'humidité élevés
P850-1772	Réducteur rapide
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

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 P190-6920 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

Accélérateur

SL93LV Accélérateur 2 % par pinte PàP

RECOUVREMENT

Le vernis de production P190-6920 peut être recouvert après 2 à 4 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F), ou après 20 min de séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) et refroidissement pendant 1 heure.

Le vernis de production P190-6920 doit être poncé avant de recevoir une couche d'apprêt, de produit de scellement ou de vernis.

CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis de production

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

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.

NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Utiliser un solvant de nettoyage approuvé.

Mélanges PàP	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + SLV73	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + SL93LV	P190-6920 : P210-6975 : P850-691x/ P850-177x + P100-2021/ SLV814
Rapport de mélange	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 1 oz/pinte PàP	3 : 1 : 1 + 2 %	3 : 1 : 1 + jusqu'à 1/2 mesure
Catégorie d'usage	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 58 à 155	De 56 à 150	De 56 à 152	De 56 à 155
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 0,48 à 1,29	De 0,47 à 1,25	De 0,47 à 1,27	De 0,47 à 1,29
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 114 à 248	De 114 à 249	De 113 à 249	De 114 à 247
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 0,95 à 2,07	De 0,95 à 2,08	De 0,94 à 2,08	De 0,95 à 2,06
Densité (en g/L)	De 1117 à 1176	De 1119 à 1176	De 1121 à 1178	De 1123 à 1180
Densité (en lb/gal)	De 9,32 à 9,81	De 9,34 à 9,81	De 9,36 à 9,83	De 9,37 à 9,85
Poids des COV (en %)	De 56,0 à 58,3	De 57,1 à 59,6	De 57,0 à 59,2	De 55,1 à 59,8
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 42,1 à 53,3	De 43,8 à 54,7	De 43,4 à 54,3	De 41,4 à 54,9
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	De 37,6 à 49,1	De 39,4 à 50,6	De 38,8 à 50,1	De 36,9 à 50,5
Volume des solides (en %)	44,2	42,9	De 43,2 à 43,3	De 42,8 à 45,0
Poids des solides (en %)	De 41,7 à 44,0	De 42,5 à 42,9	De 40,8 à 43,0	De 40,3 à 44,9
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert)	709	688	De 693 à 695	De 687 à 722

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.

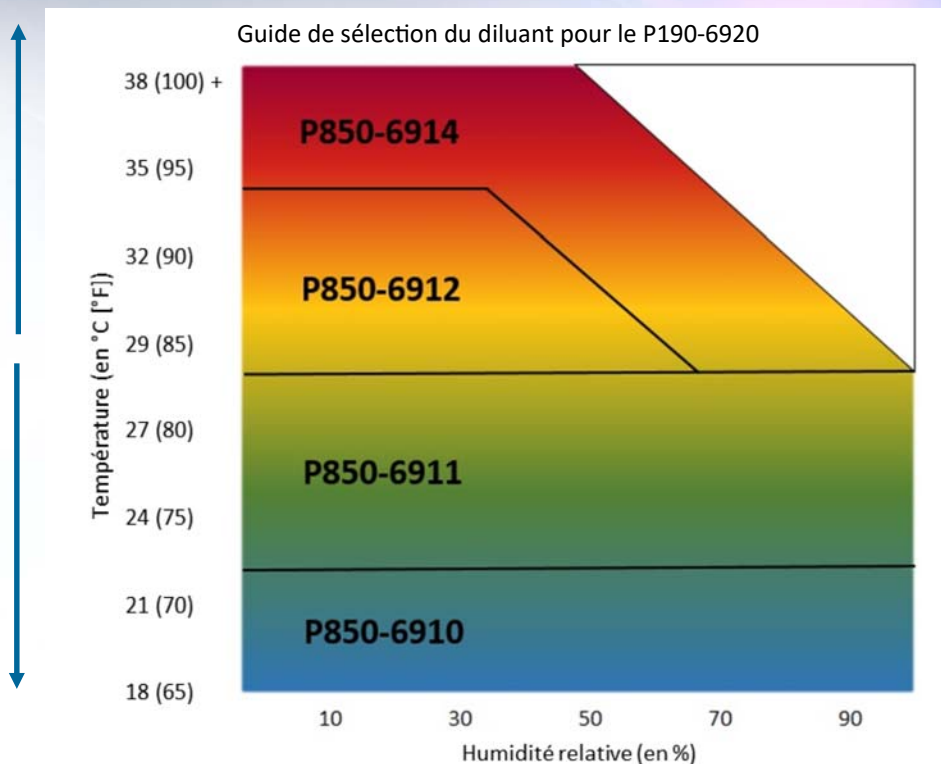
CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.

Vernis de production

Fortes circulation d'air,
température et humidité
(Plus élevées)

Circulation d'air et humidité moyennes
De 12 000 à 24 000 pi³/min —
de 30 à 90 % d'humidité relative

Faibles circulation d'air,
température et humidité
(Plus faibles)



Pour les réparations comptant plus de 3 panneaux, envisager de passer au diluant du niveau de température supérieure suivant. La température, la circulation d'air, l'humidité et la taille de la réparation influent sur le choix du diluant.

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