



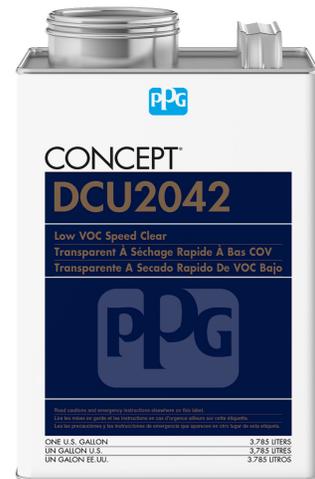
Incolore rapide à faible COV CONCEPT®

P-216F

## DCU2042

Le DCU2042 est un incolore rapide à faible COV et à haute teneur en solides. Il est facile à appliquer et offre d'excellentes caractéristiques de brillance.

Le DCU2042 peut être soumis à un séchage à l'air ou accéléré pour augmenter la productivité et il peut être poli dans les minutes qui suivent le refroidissement.



### Caractéristiques et avantages

- 4,2 lb/gal de COV.
- Peut être poli peu de temps après le séchage au four.
- Augmente la productivité.
- Raccourcit les délais de livraison.

### Surfaces compatibles

Le DCU2042 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Couche de base DBC DELTRON® 2000
- Couche de base universelle DBU *Deltron*
- Uréthane acrylique DCC *Concept*
- Couche de base ENVIROBASE® Haute performance

### Produits nécessaires

#### Durcisseurs

- DCX9 Durcisseur à haute teneur en solides  
DCX61 Durcisseur à haute teneur en solides

#### Réducteurs DT

- 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) et plus  
DT898 Pour température très élevée — 35 °C (95 °F) et plus

# DCU2042

## Préparation des surfaces

Consulter le bulletin portant sur le système de couleurs pour obtenir les recommandations relatives à l'application, aux temps de séchage et aux mélanges.

## Rapport de mélange



DCU2042	:	DCX9 ou DCX61	:	Réducteur DT
4	:	1	:	1



Durée de vie utile :

De 1 à 1,5 heure à 21 °C (70 °F) pour le mélange standard

## Additifs



Le DCU2042 ne peut pas être coloré.



Flexibilisant universel DX814

DCU2042	:	DCX9 / DCX61	:	Réducteur DT	:	DX814
4	:	1	:	2	:	1

**Pièces flexibles sans DX814**

Le mélange DCU2042/DCX9 peut être utilisé sans DX814 sur des pièces flexibles.

Remarque : Il n'est pas nécessaire d'ajouter du DX814 au DCU2042 lorsque la pièce est déjà montée sur le véhicule.

**Éliminateur d'œil-de-poisson DX73 :**

0,5 oz par pinte PàP

**Accélérateur SL84 :**

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP

**Matière de charge SL87 :**

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP

**Accélérateur DXR81 :**

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP

**Agent de matage universel SU4985 :**

Consulter le bulletin de produit ONECHOICE® OC-2F.

## Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP :

De 8 à 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air

Conforme aux règlements sur les COV :

De 29 à 40 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

Réglage du pistolet :

De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

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.

## Application



Appliquer :

2 couches mouillées

Épaisseur totale recommandée de la pellicule sèche :

De 2,0 à 2,5 mils

# DCU2042

## Temps de séchage



<b>Entre les couches :</b>	De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)
<b>Hors poussière :</b>	De 20 à 25 min à 21 °C (70 °F) avec le DCX61 De 30 à 35 min à 21 °C (70 °F) avec le DCX9
<b>Avant masquage :</b>	De 5 à 6 heures à 21 °C (70 °F)



<b>Séchage à l'air :</b>	8 heures à 21 °C (70 °F)
--------------------------	--------------------------



<b>Séchage accéléré</b>	
<b>Montée en température :</b>	De 0 à 5 min à 21 °C (70 °F)
<b>DCX9/DCX61 :</b>	30 min à 60 °C (140 °F)



<b>IR (infrarouge)</b>	
<b>Ondes moyennes :</b>	15 min
<b>Ondes courtes :</b>	8 min



<b>Polissage</b>	
<b>Séchage à l'air :</b>	Minimum de 12 heures à 21 °C (70 °F)
<b>Séchage accéléré :</b>	Après refroidissement



<b>Avant une nouvelle couche ou une réparation</b>	
<b>Nouvelle couche :</b>	2 heures après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 8 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F)
	Après 3 jours, le DCU2042 doit être poncé avant de recevoir une couche d'apprêt, de couleur ou d'incolore.
<b>Réparation :</b>	2 heures après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 8 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F)



**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.

## 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

<b>PàP :</b>	<b>DCX9</b>	<b>DCX61</b>
Teneur en COV (moins les solvants exemptés) (PàP) (en lb/gal/US) :	4,10	4,10
Poids total des solides (PàP) :	48,2 %	48,3 %
Volume total des solides (PàP) :	41,4 %	41,4 %
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (appliqué) (PàP) :		
(1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	664	664

# DCU2042

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

**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](http://www.ppgrefinish.com)



Le logo de PPG, Deltron, Concept, OneChoice et Envirobase sont des marques déposées, et *Innovet pour valoriser les surfaces* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2016-07