

Produit

Mai 2012

VERSION INTERNATIONALE
PRODUIT RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

J4330

Vernis MS 2K P190-598

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-598	Vernis MS 2K
P210-8430/844/845	Durcisseurs HS 2K
P210-842	Durcisseur Express HS 2K
P210-790	Durcisseur express 2K
P850-1490/1491/1492/1493/1494/1495	Diluant 2K
P850-1401	Diluant raccordeur
P850-1621	Diluant raccordeur aérosol

Description du produit






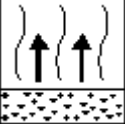

Le P190-598 est un vernis acrylique à deux composants de qualité supérieure et polyvalent destiné à être utilisé sur des bases **Nexa Autocolor 2K™**. Adapté à tout type de réparation, il offre une finition solide et durable et il peut être manipulé rapidement après le séchage. Il peut être utilisé avec la gamme de durcisseurs HS pour obtenir un superbe brillant, une belle apparence et une bonne consistance. Séchage rapide et haute performance avec les durcisseurs express P210-842 et P210-790, qui permettent de raccourcir sensiblement la durée des réparations.

Supports/Préparation

Le P190-598 doit être appliqué sur : -

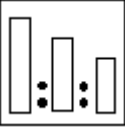




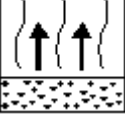

- Une base 2K de la gamme P422
- Une base hydrodiluable Aquabase™ de la gamme P965
- Base Aquabase Plus de la gamme P989
- Une peinture existante préparée en bon état. Les peintures existantes doivent être préalablement abrasées (par ex., avec un papier Scotchbrite™ Ultrafin Gris et/ou un papier P562-106) et nettoyées à l'aide d'un produit de préparation adapté avant l'application du P190-598.

Procédé standard (toutes réparations)

DURCISSEUR S	P210-8430/-844/	P210-845 (procédé à haute températures)
	P190-598 2 volumes P210-8430/-844 1 volume* P850 – Diluant 2K 10-15 %	P190-598 2 volumes P210-845 1 volume* P850 – Diluant 2K 10-15 %
	17 -19 secs DIN4 à 20°C (22-24 s BSB4) avec 10 % de diluant Durée de vie en pot à 20 °C : 4 heures	17 -19 secs DIN4 à 20°C (22-24 s BSB4) avec 10 % de diluant Durée de vie en pot à 20 °C : 4 heures
	Buse A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3.3-3.7 bar (50-55 psi)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3.3-3.7 bar (50-55 psi)
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)
	2 monocouches épaisses	2 monocouches épaisses
	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage
	Etuvage à température du métal de : 70°C 20 min 60°C 30 min 50°C 60 min Mise en service : Une fois refroidi	Etuvage à température du métal de : 70°C 30 min 60°C 40 min 50°C 60 min Mise en service : Une fois refroidi

* **REMARQUE** : Utilisez un diluant adapté à la température et à l'importance de la réparation.

Procédé express

DURCISSEUR S	P210-842 (réparation moyenne)	P210-790 (panneau/retouche)
	P190-598 2 volumes P210-842 1 volume P850- Diluant 2K 10-15 %*	P190-598 3 parts P210-790 2 volumes P850- Diluant 2K 10-15 %*
	17 -19 secs DIN4 à 20°C (22-24 s BSB4) avec 10 % de diluant Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures	17 -19 secs DIN4 à 20°C (22-24 s BSB4) avec 10 % de diluant Durée de vie en pot à 20 °C : 1 h
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3 à 3,7 bars (45-55 psi)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3.0-3.3 bar (45-50 psi)
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)
	2 monocouches épaisses	2 monocouches épaisses
	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage
	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 60°C 20 min 50°C 40 min Mise en service : Une fois refroidi	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 60°C 10 min 50°C 20 min Mise en service : Une fois refroidi
* Utilisez un diluant adapté à la température et à l'importance de la réparation.		

Product Data Sheet

Remarques sur le procédé

PROCEDE DE RACCORD NOYE

Appliquez le vernis sur l'ensemble du panneau ou jusqu'à une ligne de rupture. Pour raccorder le vernis : (a) recouvrez le bord de la couche de base et (b) ne pratiquez le raccord que sur la surface préparée. Toute pulvérisation sèche doit être dissoute au P850-1401. Voir la fiche technique Processus de raccord noyé pour en savoir plus sur les systèmes base/vernis. Vous pouvez aussi utiliser le diluant raccord aérosol P850-1621. Voir la fiche technique pour plus d'informations.

AJUSTAGE DES TEINTES

Certaines couleurs de couches de base nécessitent d'utiliser un vernis teinté pour obtenir un contre-type de couleur, tel que spécifié sur la microfiche. Le cas échéant, vous pouvez utiliser le P190-535 comme vernis teinté en ajoutant jusqu'à 20 % de certaines teintes 2K, conformément à la formulation de la microfiche.

Reportez-vous à la fiche technique sur le procédé d'ajustage de teinte du vernis 2K pour savoir comment obtenir un contre-type de couleur lorsqu'un vernis teinté s'avère nécessaire. Si vous utilisez un vernis teinté, nous vous recommandons d'appliquer une couche finale de vernis incolore pour obtenir une longévité et une protection optimales de la couleur.

CHOIX DU DURCISSEUR

Nexa Autocolor propose une gamme de durcisseurs satisfaisant aux exigences de rapidité et de qualité requises pour tout type et taille de réparation dans toutes les conditions.

- P210-790 méthode de retouche la plus rapide (10 minutes d'étuvage à température du métal de 60 °C) et idéale en environnement frais (moins de 20 °C)
- P210-842 combine un séchage accéléré (20 min d'étuvage à 60 °C de température du métal) et une finition de qualité supérieure sur les réparations de taille moyenne. Idéal jusqu'à 25 °C
- P210-8430 convient aux surfaces plus importantes (par ex., les nouvelles mises en peinture complètes) jusqu'à 25 °C.
- P210-844 doit être utilisé à la place du P210-8430 lorsque la température oscille entre 25 et 30 °C.
- P210-845 peut être utilisé à la place du P210-844 lorsque la température dépasse 30 °C.

CHOIX DU DILUANT

Le choix d'un diluant doit tenir compte de la température d'application, du type de durcisseur, de la ventilation et de la taille de la réparation. Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :-

Diluant	Température idéale
P850-1490 Très rapide	10-20°C
P850-1491 Rapide	15-25°C
P850-1492 Normal	20-30°C
P850-1493 Lent	25-35°C
P850-1494 Très lent	30-40°C

P850-1495 Haute température 35-45 °C

De manière générale, utilisez un diluant plus lent dans les cabines à forte ventilation, pour les réparations plus importantes et en cas d'application au pistolet HVLP. Utilisez un diluant plus rapide dans les cabines à faible ventilation et pour les réparations plus modestes.

Remarques sur le procédé

SURPEINTURE

Avec du P210-8430, -844, -845 ou -842, le P190-598 peut être entièrement surpeint passé le délai de mise en service.

Le temps de séchage très rapide du P210-790 en modifie le comportement par rapport aux systèmes 2K standard.

Le cas échéant, réaliser la surpeinture dans l'heure suivant l'étuvage. Passé ce délai, la réparation doit d'abord être ré-étuvée pendant 10 minutes ou laissée à sécher à l'air pendant 5 heures (à 20 °C).

RECTIFICATION ET LUSTRAGE

Le lustrage est généralement superflu car la finition du P190-598 est brillante. Si la saleté pose problème, lisser au P1200 ou plus fin, puis lustrer à la main ou à la machine avec un produit de qualité, comme le système de lustrage SPP (voir la fiche technique du SPP). Le lustrage du P190-598 est plus facile jusqu'à 24 h après le délai de mise en service.

MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Utilisez le système **Nexa Autocolor** Plastics Painting System (refer to PDS).

AUTRES POINTS A NOTER

- 1 Pour une application optimale, veillez à ce que la température ambiante de la cabine de peinture et la température de la peinture soient supérieures à 20 °C. Pour obtenir de meilleurs résultats, laissez à la peinture le temps d'atteindre la température de la cabine de peinture avant utilisation.
2. Avec des produits à deux composants, il est primordial de nettoyer en profondeur le pistolet immédiatement après utilisation.

Produits réservés à un usage professionnel qui ne doivent en aucun cas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations contenues dans cette FDS sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il en va de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour garantir l'adéquation du produit avec l'utilisation qui en est faite.

Pour en savoir plus sur les informations liées à la santé et à la sécurité, reportez-vous à la fiche de données de sécurité disponible sur : www.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations, contactez :

Customer Service Sales Group
PPG Industries (France)
10, rue Fulgence Bienvenüe
Gennevilliers
France

Tél : 01449 771771

Fax : 01449 773472