



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Janvier 2012 (update juin 2013)

Information produit



GRS Deltron Matt Clearcoat System

D8115 Matt Clearcoat
D8117 Semi-Gloss Clearcoat

PRODUITS

Deltron Matt Clearcoat	D8115
Deltron Semi Gloss Clearcoat	D8117
Deltron HS Hardeners	D8237, D8238, D8239
Deltron Thinners	D807, D812, D869
Deltron Low VOC Thinners	D8718, D8719, D8720

DESCRIPTION DU PRODUIT

D8115 (Matt) et D8117 (Semi-Gloss) sont conçus pour une utilisation sur les basecoat

ENVIROBASE® High Performance.

Le DELTRON®Matt Clearcoat System est composé de deux vernis acryliques uréthannes, polyvalents et à deux composants. Ils sont destinés à reproduire une série de faibles degrés de brillant pour la réparation de véhicules ou de pièces de véhicules qui sont d'origine finis d'un vernis à faible degré de brillant, appliqué sur un système de peinture de base mono ou multicouche teinté. (p.e. Mercedes full body Matt Finish). Le mélange des deux vernis peut être adapté au degré de brillant du véhicule à réparer. En effet, le brillant dépend de la teinte, du modèle et de la zone endommagée sur le véhicule.

D8115 / D8117 ou un mélange des deux peuvent être utilisés sur des surfaces en plastique rigide sans qu'il soit nécessaire de recourir à des additifs spéciaux.

D8115 / D8117 peut être utilisé avec les durcisseurs *Deltron* HS D8237 / D8238 / D8239.



PRÉPARATION DU SUPPORT

Lors du masquage, éviter autant que possible le contact de scotch avec les vernis mat. Si le contact ne peut pas être évité, éliminez alors le scotch avant l'étuvage, car autrement le degré de brillant des peintures mat d'origine peut changer.

Deltron D8115 / D8117 Clearcoats doivent être appliqués sur une couche de base propre et sans poussière. Après l'évaporation, utiliser un tack-rag.

Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter la présence d'impuretés à chaque étape. En effet, il n'est PLUS possible de remédier à la présence d'impuretés dans les finitions mates après l'application de la dernière couche de vernis.

D8115 / D8117 RAPPORT DE MÉLANGE

Pour pouvoir faire le degré de brillant correct (selon la teinte, le modèle et la zone de réparation), le D8115 et D8117 peuvent être associés. Les % rapport ci-dessous sont un point de départ pour les 5 degrés de brillant standard.

Degrés de brillant	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	Mat p.e. Lamborghini full body Matt Finish		Faible degré de brillant p.e. Mercedes, Smart, BMW, Fiat full body Matt finishes		Semi brillant p.e. Mercedes plus anciennes cadres en plastique
Vernis	% parts en poids				
D8115	100	75	50	30	0
D8117	0	30	50	70	100

Activer et diluer le mélange comme indiqué ci-dessous.

ATTENTION: faire des plaquettes d'essai avec la quantité de diluant, durcisseur et le pistolet souhaités pour contrôler la teinte et le degré de brillant avec le véhicule. Uniquement utiliser les diluants D807 / D8718 pour petites pièces ou réparations (p.e. rétroviseurs)

* CHOIX DURCISSEUR / DILUANT / RAPPORT DE MÉLANGE

Petites réparations / panneaux verticaux /
brillant élevé
< 25°C

Petite ouverture du pistolet



diluant / durcisseur rapide

Grandes réparations / panneaux horizontaux /
faible degré de brillant
> 25°C

Plus grande ouverture du pistolet



diluant / durcisseur lent



RAPPORT DE MÉLANGE

Rapport de mélange avec HS durcisseurs MS D8237 / D8238 / D8239

	En volume	En poids
D8115 / D8117	3 parts	voir tableau sur page 5
Durcisseur*	1 part	
Diluant*	1,5 part	

* choisissez le durcisseur / diluant selon le relevé sur la page précédente.

INFORMATION PRODUIT MÉLANGÉ

Potlife à 20°C: 1 - 2 H, selon le durcisseur / diluant utilisé

Viscosité de pistolage à 20°C 15 sec DIN4.

APPLICATION ET ÉVAPORATION



Réglage du pistolet

1.2 - 1.4 mm

Application

1 couche pleine simple.

Évaporation jusqu'à un résultat mat égal.

+

1 couche simple pleine, immédiatement suivie d'une couche croisée plus légère onmiddellijk (½ couche).

Evaporation jusqu'à un résultat mat égal. Puis séchage forcé.

Evaporer entre les couches 15 - 30 min. ou jusqu'à un résultat égal mat.*

Evaporer avant séchage au four ou aux IR. 15 - 30 min. ou jusqu'à un résultat égal mat.*

* **ATTENTION:** Il est important de laisser au vernis le temps de sécher complètement entre les couches et avant l'étuvage pour obtenir un aspect et un niveau de brillant uniformes sur toute la zone à réparer. Les temps d'évaporation variant entre 15 – 45 minutes et dépendant de la combinaison diluant/durcisseur utilisée nécessaire pour obtenir le degré de brillant correct.

TEMPS DE SÉCHAGE

Séché à coeur à 60°C* 30 minutes avec D8237 / D8238,
40 minutes avec D8239

Séché à coeur aux IR (ondes moyennes) 8 - 15 minutes (selon la teinte)





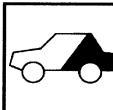
* Les temps d'étuvage mentionnée sont à partir de la température d'objet. Le temps nécessaire pour faire venir l'objet à la température d'objet, doit encore y être ajouté.

Épaisseur de couche sèche 45 – 55 µm

RÉPARER ET SURPEINDRE



Poncer: Important pour un bon accrochage
P800 (mouillé)
P400 - P500 (sec)



Surpeindre:
- Séchage forcé à 60°C, Après refroidissement
ou aux IR
- Séchage à l'air à 20°C 12 H

Surpeindre avec: Deltron primers
Envirobase High Performance
Deltron topcoats

TABLEAU DE MÉLANGE EN POIDS POUR D8115 / D8117

Lorsqu'un volume spécifique de vernis prêt à l'emploi est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir en suivant les recommandations ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés. NE PAS TARER la balance entre les ajouts.

Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres) à 3/1/1.5	Poids vernis D8115/D8117 ou mélange	Poids Durcisseur HS D8237/D8238/D8239	Poids diluant D807/D812/D869
	Ne pas tarer la balance entre les ajouts		
0.10 L	57g	75g	99g
0.20 L	113g	150g	197g
0.25 L	142g	187g	246g
0.33 L	187g	247g	325g
0.50 L	284g	374g	493g
0.75 L	425g	561g	739g
1.00 L	567g	748g	985g
1.50 L	851g	1122g	1478g
2.00 L	1135g	1496g	1971g
2.50 L	1418g	1870g	2464g



Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres) à 3/1/1.5	Poids Vernis D8115/D8117 ou mix	Poids Durcisseur HS D8237/D8238/D8239	Poids diluant D8718/D8719/D8720
Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts			
0.10 L	57g	75g	97g
0.20 L	113g	150g	194g
0.25 L	142g	187g	243g
0.33 L	187g	247g	321g
0.50 L	284g	374g	486g
0.75 L	425g	561g	729g
1.00 L	567g	748g	972g
1.50 L	851g	1122g	1458g
2.00 L	1135g	1496g	1944g
2.50 L	1418g	1870g	2430g

RÉPARATION D'UN PANNEAU ENTIER FINITION MATE APPLICATION RACCORD NOYÉ DE LA PEINTURE DE BASE À L'EAU

Le vernis mat ne peut pas être appliqué en raccord noyé parce que le bord de la réparation ne peut pas être bien nettoyé pour une réparation invisible. Mais dépendant de la couleur et effet du vernis OEM, la couche de base à base d'eau peut être appliquée en raccord noyé. Puis il faut continuer avec le Clear Matt Repair Process jusqu'au bord du panneau. Suivez les étapes ci-dessous.

Afin de faire les brillances habituelles, dépendant de la couleur, type, localisation sur la voiture, etc., les 2 vernis mats peuvent être mélangés. L'usage du D8135 comme premier couche apporte une meilleur brillance par apport à l'usage du D8115/D8117 pour les deux couches comme d'habitude.

ATTENTION : Pistoler des échantillons afin de vérifier la couleur et la brillance du véhicule. Il est important de pistoler ces échantillons avec les mêmes matériaux, façon d'application et conditions que pour la réparation du véhicule.

Activation en volume:

D8135	3 parts	D8115 / D8117	3 parts
D8217 Durcisseur	1 part	Durcisseur	1 part
Diluant	0.6 part	Diluant	1.5 parts

1. Prépare le panneau complet jusqu'au bord du panneau d'une ligne de cassure.
2. Fait le raccord noyé avec la couche de base, dilué comme d'habitude, sur tout le panneau
3. La première couche de vernis : Utilisez le vernis D8135, puis pistoler une couche simple sur tout le panneau. Laissez évaporer pendant 30 minutes avant d'appliquer le vernis mat.



4. La deuxième couche de vernis : utilisez le DD8115 / D8117 vernis mat. Appliquer comme indiqué sous 'application'.

RÉSULTAT ET LIMITATIONS

Les niveaux de brillant obtenus grâce à ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur du film et l'application. Une faible épaisseur de film et une application sèche donneront un faible niveau de brillant tandis qu'une plus grande épaisseur de film et une application humide donneront un niveau de brillant plus élevé.

La zone à réparer doit être totalement sèche, poncée après refroidissement et recouverte d'une couche supplémentaire de vernis, pour éliminer les petites impuretés de la finition. Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter des épaisseurs de film du vernis trop excessives, qui pourraient affecter le degré de brillant. Si c'est le cas, il sera nécessaire de poncer la zone à réparer et d'appliquer à nouveau la couche de finition et le vernis.
Il n'est PAS possible d'enlever les impuretés de la finition mate.

NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Immédiatement après usage, nettoyer soigneusement le matériel avec un agent de nettoyage ou un diluant.

INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR L'ENTRETIEN ET LA MAINTENANCE DES FINITIONS MATES

Les conseils suivants sur l'entretien et le nettoyage des véhicules à finitions mates sont destinés aux propriétaires de véhicules et s'appliquent à la fois aux finitions d'origine et aux réparations.

Il est nécessaire d'accorder un soin particulier aux finitions mates afin de conserver l'homogénéité de l'effet mat.

Conseils destinés aux propriétaires de véhicules pour le maintien de l'effet mat au fil du temps :

Des finitions mates peuvent être relativement facilement endommagées par l'usage quotidien du véhicule (poignées, chaussures, dégâts de stationnement etc.) Ces dégâts doivent être évités autant que possible, car ils influencent le résultat mat.

Ne faites pas tomber du carburant sur le vernis mat. Éliminez des taches de carburant au plus vite. Suivez les prescriptions de nettoyage ci-après afin d'éviter des dégâts permanents ou des changements dans l'effet mat.

1. Ne pas utiliser de nettoyant pour peinture, d'abrasif, de pâte à polir et de cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne PAS polir le véhicule.
2. Le lustrage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un lustrage effectué à l'aide de matériaux non adaptés pourraient augmenter le niveau de brillant.
4. Il est recommandé d'éviter le lavage automatique du véhicule. La méthode à privilégier pour le lavage du véhicule est le lavage à la main, à l'aide d'une éponge douce, de savon neutre et



d'une grande quantité d'eau. Le lavage trop fréquent du véhicule pourrait conduire à l'apparition de niveaux de brillant disparates sur un panneau de la carrosserie. Il est conseillé d'éviter de laver le véhicule au soleil

5. Il convient d'éliminer sans attendre les traces laissées par les insectes et les oiseaux. Les résidus doivent être ramollis dans l'eau et/ou éliminés avec précaution à l'aide de matériel de nettoyage à haute pression. En cas de traces récalcitrantes, il est conseillé d'utiliser un spray nettoyant à pulvériser sur les résidus d'insectes avant le lavage.
6. En cas d'un nettoyage avec un agent de nettoyage, éponge ou chiffon doux, ne pas exercer de la pression sur la surface et ne pas lustrer. Légèrement pulvériser le liquide sur le véhicule et doucement enlever. Toute forme de pression causera plus de pression et un résultat avec des tâches.

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 840g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 840 g/litre. Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi pourrait être inférieure aux spécifications dans le Code Directive UE.



SANTE ET SECURITE

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur www.ppgrefinish.com

INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

ENVIROBASE®, DELTRON® and the PPG logo are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.
©Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

