



DE BEER
REFINISH

MM 900 - 9999
WaterBase 900+ Series

INFORMATION GÉNÉRALE

La Series MM 900 - 9999 WaterBase 900+ est une couche de fond à base aqueuse pour un système « vernis sur base ». Adapté aux voitures de tourisme et véhicules commerciaux. Gamme complète de colorants vous offrant la possibilité de mélanger les couleurs OEM les plus couramment utilisées sur le marché.

RAPPORT DE MÉLANGE



Le Diluant est inclus dans la formulation de teinte.

Pour les formules personnalisées, ajouter 10 % de Diluant 9-151 WaterBase 900+ Series ou du Diluant 9-161 WaterBase 900+ Series Slow.



Agiter légèrement.

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,3	Voir l'annexe ci-jointe
Haute efficacité	1,3	Voir l'annexe ci-jointe

APPLICATION



Recouvrir d'un vernis incolore adapté dans les 8 heures. Au bout de 8 heures, poncer et appliquer une nouvelle couche de fond.

Se reporter à l'annexe ci-jointe.

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



SÉCHAGE AIR 20 °C / 68 °F		SÉCHAGE FORCÉ 60 °C / 140 °F	
Temps d'évaporation	Jusqu'au séchage	Temps d'évaporation	-
Hors poussière	-	Hors poussière	-
Manipulable	-	Manipulable	-
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher	-
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer	-
Prêt à polir	-	Prêt à polir	-

Se reporter à l'annexe ci-jointe.

SUPPORT



La Series MM 900 - 9999 WaterBase 900+ ne doit être appliquée que sur de l'acier nu, de l'aluminium ou du plastique apprêté, bien poncé/décapé et dégraissé. PRV bien poncé, primaire OEM et anciens systèmes de peinture en bon état.

Assurez-vous d'avoir choisi le primaire/surfaceur adapté en consultant la fiche technique du primaire/surfaceur.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



6 mois

La vie en pot indiquée concerne uniquement les couleurs prêtes à pistoler.

MATÉRIAUX DE FINITION



Tous les vernis incolores De Beer applicables.

COMPOSANTS



9-151 WaterBase 900+ Series Thinner
9-161 WaterBase 900+ Series Thinner Slow

ADDITIFS



9-819 WaterBase Underhood Additive
59-11 /.../ 59-15 Mysterious Colours

En cas d'utilisation des Mysterious Colours 59-11 /.../ 59-15, secouer fortement le petit flacon pendant 2 minutes avant toute utilisation.

PRÉPARATION DE SURFACE



Nettoyer la surface au préalable avec le Degreaser 9-851 WaterBase 900+ Series par dégraissage et essuyage. Poncer la surface avec du papier abrasif P400 ou plus fin. Éliminer tous les résidus de ponçage par air comprimé et aspiration, puis nettoyer à l'aide du Degreaser 9-851 WaterBase 900+ Series par dégraissage et essuyage.



Cacher entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



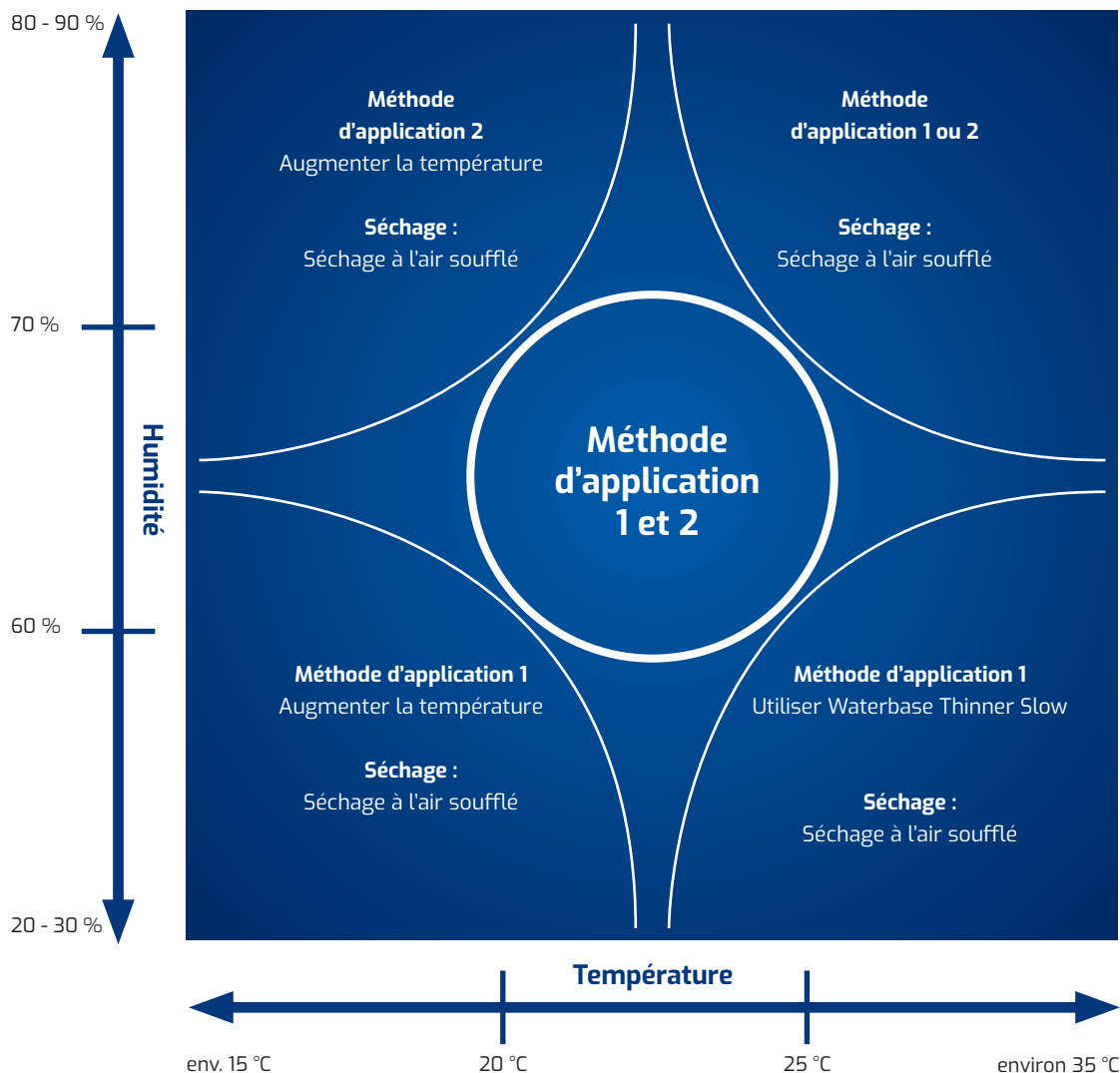
DONNÉES PHYSIQUES

RÈGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(d)420)418	
Sous-catégorie de produit (selon la directive 2004/42/CE) et teneur max. en COV (ISO 11890-1/2) du produit prêt à l'emploi.	IIIB/d. Couche de finition - Tous types. Valeurs limites UE : 420g/l (2007) Ce produit contient au maximum 418 g/l COV.	
Base Chimique	Dispersion acrylique	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	-
	Densité Relative (g/l)	1.008
	Point Éclair en Vase Clos	61°C / 141,8°F
	Pourcentage de matières solides	14
	Rendement	7 m ² /L/20 µm 280 ft ² /Gal/0,8 mil
	Brillance	-
Couleur	-	

Les données figurant sur cette fiche représentent des valeurs standard. Étant donné que les variables d'application sont un facteur important influençant les performances du produit, ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Valspar n'assume aucune obligation ou responsabilité quant à l'utilisation de ces informations. SAUF ACCORD CONTRAIRE STIPULÉ PAR ÉCRIT PAR VALSPAR, VALSPAR NE DONNE AUCUNE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, ET REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADEQUATION À UN USAGE PARTICULIER ET DE NON-VIOLATION DE BREVET. VALSPAR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU INDIRECTS. Votre seul recours en cas de malfaçon de ce produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, selon notre choix. © 2012 The Valspar Corporation. Tous droits réservés.

Revision Date: April 2019

valspar
AUTOMOTIVE



MÉTHODE D'APPLICATION 1 :

	DESCRIPTION	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
ÉTAPE 1	Deux couches uniques humides, humide sur humide pour couvrir	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 2	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 3	Voile de placement (teintes à effet seulement)	1 bar / 14,5 psi
ÉTAPE 4	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-



NOTE :

La surface doit être nettoyée soigneusement. Le cas échéant, appliquer d'abord un voile et sécher à l'air soufflé.

MÉTHODE D'APPLICATION 2 : **

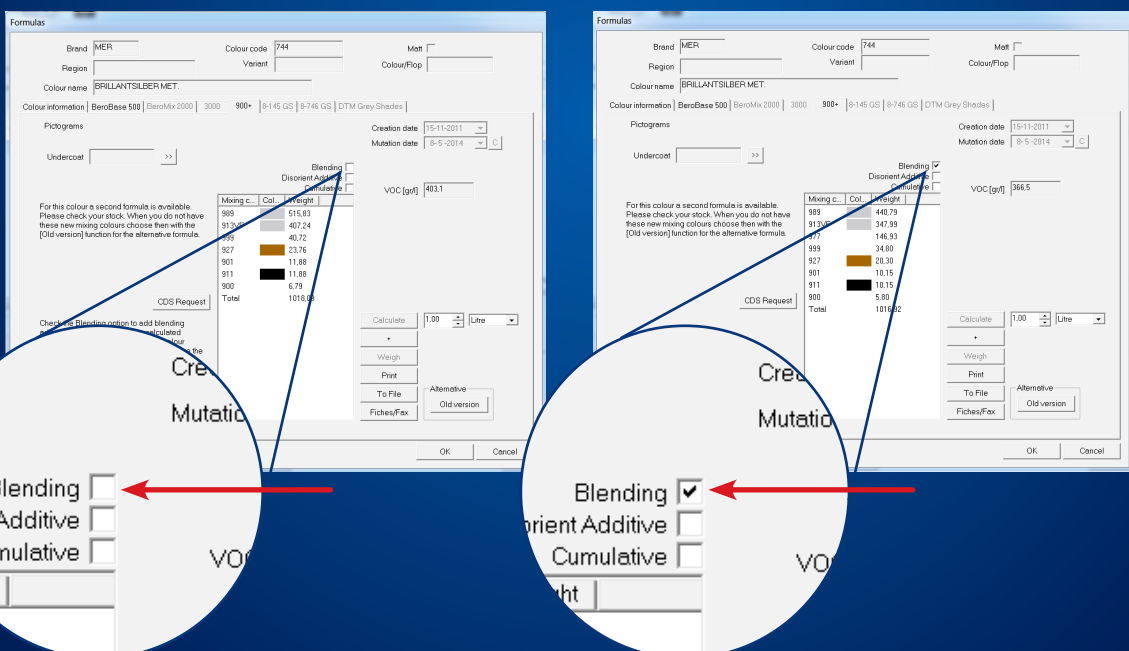
	DESCRIPTION	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
ÉTAPE 1	Première couche humide unique	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 2	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 3	Deuxième couche humide unique	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 4	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 5	Voile de placement (teintes à effet seulement)	1 bar / 14,5 psi
ÉTAPE 6	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-

À des températures de 20 à 25 °C et une humidité relative de 60 à 70 %, les deux méthodes d'application 1 et 2 sont recommandées.

** L'application 2 est préférée pour de profondes teintes solides noires afin d'obtenir la teinte la plus foncée.

INFORMATION GÉNÉRALE

Recommandations pour le mélange d'une teinte difficile à effet aluminium sur une zone adjacente avec DeBeer Refinish 900+ Series. Le mélange de teintes à effet à haut pouvoir couvrant avec une teneur de plus de 60% en colorant aluminium peut s'avérer difficile, en particulier lorsqu'il s'agit d'utiliser le mélange pour des réparations ponctuelles ou sur des panneaux adjacents en fonction du type de teinte. Deux formules existent désormais dans le système ICRIS pour faciliter le mélange.



Lorsque la case [Blending] (Mélange) est décochée dans l'écran de formule, la formule fournira un rendement en surface maximal et rapide.

Lorsque la case [Blending] (Mélange) est cochée dans l'écran de formule, la formule sera modifiée pour un rendement en surface inférieur et de meilleures qualités de mélange.

PROCESSUS RECOMMANDÉ POUR UN MÉLANGE DE TEINTES À EFFET INVISIBLE

PRÉPARATION



Contrôle des teintes

Toujours déterminer la bonne teinte et/ou variante de teinte. Ceci doit être fait le plus tôt possible, de préférence lors de l'estimation des réparations. Le mieux est de faire une pulvérisation lors de cette étape.



Nettoyage

Nettoyer avec 1-951 Silicone Remover et/ou 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser.



Protection

Utiliser les protections respiratoires adaptées (un appareil d'apport d'air frais est fortement recommandé).

ÉTAPE 1 PRÉPARER LA ZONE DE RACCORD



Ponçage à sec

Préparer la zone de raccord en ponçant à sec avec une ponceuse orbitale à double action et un disque 3-5 à grain P1500.

Éviter de poncer les bords.



Ponçage humide

Préparer la zone de raccord au moyen d'un ponçage humide au grain P2000/P3000.



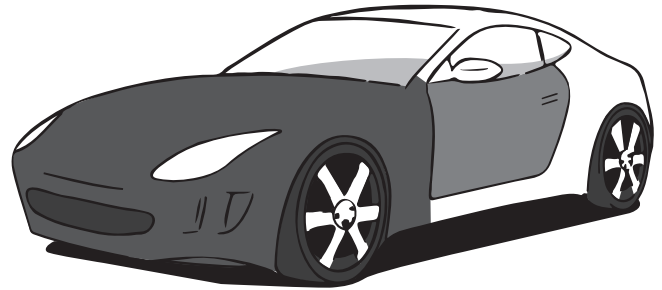
Effleurage

Préparer la zone de raccord à l'aide d'un tampon d'effleurage fin et ultra fin.



Nettoyage

Nettoyer avec 1-951 Silicone Remover et/ou 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser.



ÉTAPE 2 MÉLANGE ET APPLICATION DE 977



Additif de mélange

Mélanger l'additif blending 977 avec le Diluant waterbase 9-151. Rapport de mélange : 977+ 10 % 9-151.



Application

Appliquer une couche fluide de 977 sur les 2/3 de la zone de raccord.



Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	2/29
HE	1,2-1,3	2/29



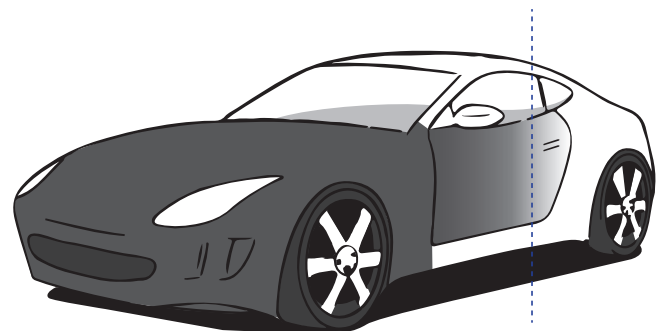
Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



Note

Ce processus peut également être effectué en sens inverse. Appliquer WaterBase 900+ Series pour recouvrir entièrement la zone de réparation, procéder au séchage de WaterBase 900+ Series, puis appliquer le mélange 977 sur la zone de raccord sèche et terminer le processus de mélange comme décrit.



ÉTAPE 3 APPLICATION DE WATERBASE



Application de la teinte

Formule de teinte de raccord 900* + 10 % 9-151.
Voir les options dans ICRIS.



Application

Appliquer 2 à 3 couches ou jusqu'à ce qu'il y ait un arc couvert dans la zone de raccord. Ne pas appliquer de teinte au-delà de la zone 3 (voir image).



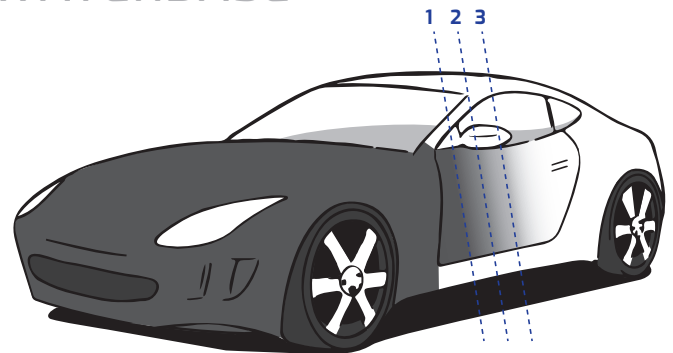
Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	2/29
HE	1,2-1,3	2/29



Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



ÉTAPE 4 APPLICATION DU VOILE DE PLACEMENT WATERBASE



Application du voile de placement

Appliquer le voile de placement à double distance à 1 bar. Rester dans la zone de raccord. Ne pas appliquer de teinte au-delà de la zone 3 (voir image).



Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	1/14,5
HE	1,2-1,3	1/14,5

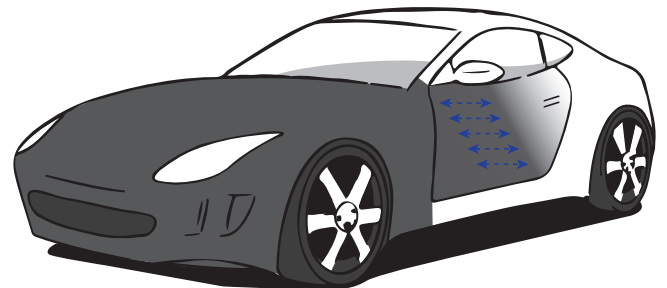


Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



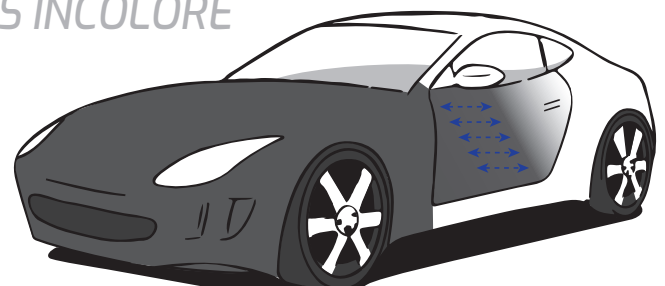
Le voile de placement doit être appliqué pour obtenir la teinte et l'effet. Il favorisera également l'homogénéisation des couleurs.



ÉTAPE 5 APPLICATION DU VERNIS INCOLORE



Choisir un vernis incolore De Beer Refinish approprié et suivre les informations techniques sur la fiche technique.





DEBEER
REFINISH

MM 900 - 9999
WaterBase 900+ Series

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité disponible depuis le lien suivant :

<https://sds.de-beer.com>

NETTOYAGE



9-852 WaterBase 900+ Series Gun Cleaner

Après avoir nettoyé minutieusement le pistolet d'application, le sécher à l'air comprimé.

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

Minimum 1 - 2 ans ; (sous des conditions de stockage normales 5°C-30°C/50°F-90°F) (emballage fermé).

Pour éviter qu'il ne gèle, ne pas exposer le produit à des températures inférieures à 5 °C / 41 °F lors du transport et du stockage.

NOTES

