

# UTILISATION DU MÉTAL LIQUIDE® SUPER FIN VM4370 POUR LA RÉPARATION DE L'ALUBEAM 047 DE MERCEDES-BENZ

TCB102F

20-4-2018

PPG a approuvé le processus ci-dessous, qui décrit la réparation du fini Alubeam 047 de Mercedes-Benz. Lorsque vous réparez ce fini, vous devez communiquer avec votre représentant PPG pour obtenir une documentation complète sur les systèmes de produits et les processus approuvés. Le présent processus de réparation peut être utilisé avec n'importe quel système de couches de base solvantées de première qualité de PPG (systèmes de peinture DELTRON® DBC, GLOBAL REFINISH SYSTEM® BC ou 2K® de NEXA AUTOCOLOR®).

**Il est nécessaire de respecter ce processus pour répondre aux exigences relatives à l'apparence, au rendement et à la réglementation sur les COV.**



## DESCRIPTION

- Le fini à effet spécial de couleur argent Alubeam 047 de Mercedes-Benz a l'apparence du métal liquide.
- Dans son processus, le fabricant d'origine utilise un système quadricouche unique : une base noire est recouverte d'un incolore (ou vernis) poncé, lui-même recouvert d'un pigment *Métal liquide* super fin, puis d'un incolore (ou vernis) en guise de couche de finition. Voyez l'illustration :

Couche finale d'incolore (ou vernis) résistant aux éraflures
Couche de pigment <i>Métal liquide</i> super fin
Incolore (ou vernis) poncé
Couche de base noire
Subjectile d'origine et apprêt

- Le mode de réparation décrit dans le présent document reproduit aussi fidèlement que possible le processus du fabricant d'origine et a recours à des produits semblables à ceux utilisés en usine.

## PRÉPARATION DU SUBJECTILE

- Toute carrosserie endommagée doit être réparée en suivant un processus approuvé par PPG et Mercedes-Benz pour le subjectile à refinir (aluminium, acier, plastique, etc.).
- Terminez la réparation avec un produit de scellement à nuance G7 ou SG07.

## PRÉPARATION DU PANNEAU D'ESSAI

- Avant d'appliquer une couleur sur un véhicule, il faut réaliser des panneaux d'essai en utilisant les mêmes méthodes que celles qui seront employées pour la refinition proprement dite. Il faut produire des panneaux d'essai pour toutes les réparations, parce que la couleur varie grandement d'une zone à l'autre sur une même voiture, ainsi que d'une voiture à une autre.
- Préparez les panneaux G7 ou SG07 comme suit :
  - Mélangez la couche de base pour la couleur portant le code 040 de Mercedes-Benz (code de PPG : 95084; code du système de peinture *Nexa Autocolor* : 2KJ5B) et appliquez-la sur tout le panneau d'essai en assurant une couverture totale de la surface. Allouez un temps d'évaporation approprié entre les couches. Avant d'appliquer l'incoloré (ou vernis), allouez à la couche de base le temps de séchage approprié aux conditions des installations de pulvérisation.
  - Mélangez et appliquez l'incoloré (ou vernis) sur tout le panneau d'essai. Appliquez 2 couches, de sorte que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour permettre le ponçage. PPG recommande les incolores (ou vernis) de première qualité suivants :
    - incolore uréthane DCU2021 de *Deltron*;
    - incolore à haute teneur en solides D894 du *Global Refinish System*;
    - vernis à haute teneur en solides P190-6690 de *Nexa Autocolor*.
  - Une fois l'incoloré (ou vernis) complètement sec :
    - éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier abrasif à grain P1200;
    - peaufinez le travail avec un papier à grain P1000 mouillé de TRIZACT<sup>MC</sup> pour réduire au minimum les dernières éraflures.
  - Mélangez la couleur de couche de base 047 de Mercedes-Benz (code de PPG : 930381; code du système de peinture *Nexa Autocolor* : 7ERFB). Vous trouverez les formules des systèmes de peinture *Deltron* DBC, *Global Refinish System* BC et 2K de *Nexa Autocolor* dans le logiciel PAINTMANAGER<sup>®</sup>. Une fois mélangée, la couleur de couche de base est prête à être pulvérisée. **Aucun réducteur supplémentaire n'est requis.**
  - Appliquez 2 ou 3 couches de la couche de base *Métal liquide* super fin VM4370 mélangée sur le panneau d'essai. Allouez un temps d'évaporation approprié entre les couches. Appliquez cette couche de base comme vous le faites d'habitude.
  - Allouez un minimum de 20 minutes de séchage à 21 °C (70 °F) avant d'appliquer l'incoloré (ou vernis) final.
  - Mélangez l'incoloré (ou vernis) et appliquez-le sur tout le panneau. PPG recommande les incolores (ou vernis) de première qualité approuvés par Mercedes-Benz suivants :
    - incolore DC4125 CERAMICLEAR<sup>®</sup> de *Deltron*;
    - incolore résistant aux marques et aux éraflures D8126 *CeramiClear* du *Global Refinish System*;
    - vernis résistant aux éraflures P190-6490 de *Nexa Autocolor*.
  - Appliquez une première couche légère d'incoloré (ou vernis). Évitez de trop mouiller, car cela peut entraîner des mouvements dans le *Métal liquide* qui produiront un pommelage.
    - Laissez la première couche d'incoloré (ou vernis) s'évaporer pendant 10 ou 15 minutes.

- Appliquez une deuxième couche complète d'incolore (ou vernis).

## VÉRIFICATION DE LA COULEUR

- Comparez la couleur du panneau d'essai à celle de la voiture.
- Si vous jugez que la couleur du panneau d'essai est « fusionnable » avec celle de la voiture, passez à la section « APPLICATION DE LA COULEUR DE COUCHE DE FOND ET DE L'INCOLORE (OU VERNIS) ».
- S'il faut ajuster la teinte, utilisez les colorants de la formule originale, préparez un nouveau panneau d'essai et refaites la vérification. Continuez de cette façon jusqu'à l'obtention d'une couleur fusionnable.

## APPLICATION DE LA COULEUR DE COUCHE DE FOND ET DE L'INCOLORE (OU VERNIS)

- Mélangez la couche de base pour la couleur portant le code 040 de Mercedes-Benz (code de PPG : 95084; code du système de peinture *Nexa Autocolor* : 2KJ5B) et appliquez-la sur le produit de scellement à nuance G7 ou SG07. Fusionnez au besoin les couches supplémentaires pour éliminer tout « bord durci » de la couleur.
- Mélangez et appliquez l'incolore (ou vernis) sur tout le panneau réparé. La fusion n'est pas recommandée; faites l'application « d'un bord à l'autre ».
- Appliquez 2 ou 3 couches, de sorte que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour permettre le ponçage. PPG recommande les incolores (ou vernis) de première qualité suivants :
  - incolore uréthane DCU2021 de *Deltron*;
  - incolore à haute teneur en solides D894 du *Global Refinish System*;
  - vernis à haute teneur en solides P190-6690 de *Nexa Autocolor*.
- Une fois l'incolore (ou vernis) complètement sec :
  - éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier abrasif à grain P1200;
  - peaufinez le travail avec un papier à grain P1000 mouillé de Trizact pour réduire au minimum les dernières éraflures;
  - poncez avec un papier à grain P3000 de Trizact les zones au-delà de la couleur de couche de fond 040, là où la couleur de couche de finition sera appliquée et fusionnée.

## APPLICATION DE LA COULEUR DE COUCHE DE BASE 047

- Mélangez la couleur de couche de base 047 (code de PPG : 930381; code du système de peinture *Nexa Autocolor* : 7ERFB). Vous trouverez les formules des systèmes de peinture *Deltron* DBC, *Global Refinish System* BC et 2K de *Nexa Autocolor* dans le logiciel *PaintManager*. Une fois mélangée, la couleur de couche de base est prête à être pulvérisée. **Aucun réducteur supplémentaire n'est requis.**
  - Appliquez 2 ou 3 couches de la couche de base *Métal liquide* super fin VM4370 mélangée sur la réparation en suivant les recommandations habituelles relatives à la fusion.
  - Allouez un minimum de 20 minutes de séchage à 21 °C (70 °F) avant d'appliquer l'incolore (ou vernis) final.

## APPLICATION DE L'INCOLORE (OU VERNIS) FINAL

- Mélangez l'incolore (ou vernis) et appliquez-le sur toute la zone de réparation. PPG recommande les incolores (ou vernis) de première qualité suivants :
  - incolore DC4125 *CeramiClear* de *Deltron*;
  - incolore résistant aux marques et aux éraflures D8126 *CeramiClear* du *Global Refinish System*;
  - vernis résistant aux éraflures P190-6490 de *Nexa Autocolor*.
- Appliquez une première couche légère d'incolore (ou vernis). Évitez de trop mouiller, car cela pourrait entraîner des mouvements dans le *Métal liquide* super fin VM4370 qui créeraient des effets de pommelage.
- Laissez la première couche d'incolore (ou vernis) s'évaporer pendant 10 ou 15 minutes.
- Appliquez une deuxième couche complète.
- Vous pouvez appliquer une troisième couche complète si nécessaire.
- Faites sécher au four pendant 20 minutes à 60 °C (140 °F) (température du métal).
- Si nécessaire, pour obtenir un revêtement final aussi lisse que possible, poncez (à sec) avec un papier abrasif à grain P1200 ou plus fin, puis réappliquez l'incolore (ou vernis) résistant aux éraflures.



Le logo de PPG, Deltron, Global Refinish System, 2K, Nexa Autocolor, PaintManager et CeramiClear sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.