

PPG Industries a approuvé le processus ci-dessous, qui décrit la réparation du revêtement Super Silver KAB de Nissan. Lorsque vous réparez ce revêtement, vous devez communiquer avec votre représentant PPG pour obtenir une documentation complète sur les systèmes de produits et les processus approuvés.



DESCRIPTION

- Le fini à effet spécial Super Silver KAB de Nissan a l'apparence du métal liquide. Contrairement aux finis métallisés ou perle traditionnels, ce revêtement donne l'impression que le véhicule est enveloppé de « métal en fusion », parce que les minuscules particules de ce pigment spécial réfléchissent la lumière différemment pour produire un fini vraiment unique.
- Dans son processus, le fabricant d'origine utilise un système quadricouche spécialisé : une sous-couche foncée est recouverte d'un incolore poncé, lui-même recouvert d'une couche de métal liquide mise à la teinte, puis d'un incolore en guise de couche de finition. Voyez l'illustration :

Couche finale d'incolore
Couche de métal liquide mise à la teinte
Incolore poncé
Sous-couche foncée
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

- La carrosserie endommagée doit être réparée à l'aide du système de réparation et de sous-couches de PPG approuvé par Nissan pour le subjectile particulier (aluminium, acier, plastique, etc.) des panneaux à réparer.

- Il est recommandé de terminer la réparation en appliquant le surfaçant achromatique G7 ECP17 (bulletin de produit EB-100F) comme couche de fond.

PRÉPARATION DU PANNEAU D'ESSAI

REMARQUE : Parce qu'une couleur peut varier d'un véhicule à l'autre et que les techniques d'application peuvent être différentes, il est essentiel de réaliser un panneau d'essai pour vérifier le contretypage avant d'appliquer la couche de base sur le véhicule. Préparez ces panneaux comme suit :

- Mélangez le produit de scellement G7 et appliquez-le sur tout le panneau d'essai en assurant une couverture totale de la surface. Allouez un temps d'évaporation approprié entre les couches. Laissez le produit de scellement sécher complètement, puis poncez-le avec un papier abrasif à grain P600 ou plus fin avant d'appliquer l'incolorable ponçable.
- Mélangez l'incolorable et appliquez-le sur tout le panneau d'essai. Appliquez 2 couches, de sorte que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour le ponçage. PPG recommande les incolores approuvés par Nissan suivants :
 - incolore ultrarapide à 2,1 COV EC800 — bulletin de produit EB-800F;
 - incolore de production sans délai EC700 ONE VISIT[®] — bulletin de produit EB-700F;
 - incolore à haut rendement EC520 **En-V**[®] — bulletin de produit EB-520F;
 - incolore de performance EC530 **En-V** — bulletin de produit EB-530F.
- Une fois l'incolorable complètement sec, éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier abrasif à grain P1200, puis peaufinez le travail avec un papier à grain P1000 mouillé de TRIZACT^{MC} pour réduire au minimum les dernières éraflures.

REMARQUE : Le ponçage de l'incolorable est une étape essentielle en raison du pigment folié du colorant métal liquide. Toute imperfection (saleté ou marque de ponçage) se refléterait dans le revêtement final.

- Mélangez la formule de la couche de base ENVIROBASE[®] Haute performance pour le Super Silver KAB de Nissan (code de PPG : 918873). Vous trouverez cette formule dans PAINTMANAGER[®] ou sur On-Line Color.
- Réduisez la couche de base de 50 % avec du diluant à l'eau T494 (rapport de 2 : 1).
- Utilisez un pistolet HVLP ou conforme aux règlements sur les COV avec buse de 1,0 mm ou 1,1 mm. Pour assurer une reproduction précise de la couleur, vous devez effectuer cette pulvérisation exactement comme vous le ferez sur le véhicule.
- Appliquez une première couche croisée en « X » à la pression maximale autorisée au chapeau d'air, la buse étant ouverte sur 1 1/4 à 1 1/2 tour, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Appliquez une deuxième couche croisée en « X », comme vous l'avez fait pour la première, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Si la couverture est opaque et complète, passez à l'étape suivante. Sinon, appliquez une troisième couche croisée en « X » et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Appliquez une double ou une triple couche de voile à la pression maximale autorisée au chapeau d'air, la buse étant ouverte sur 3/4 tour, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat. Il importe que la couche de base finale soit très sèche, sans même un « mouillage ».
- Laissez la couche de base s'évaporer pendant 20 ou 30 minutes avant d'appliquer l'incolorable.

- Mélangez l'incolore et appliquez-le sur tout le panneau. PPG recommande les incolores *Envirobase* Haute performance de première qualité suivants :
 - incolore ultrarapide à 2,1 COV EC800 — bulletin de produit EB-800F;
 - incolore de production sans délai EC700 *One Visit* — bulletin de produit EB-700F;
 - incolore à haut rendement EC520 *En-V* — bulletin de produit EB-520F;
 - incolore de performance EC530 *En-V* — bulletin de produit EB-530F.

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 « PRÉPARATION DE LA COUCHE DE FOND ET APPLICATION DE L'INCOLORE PONÇABLE ».
- 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.

Remarque : La couleur KAB de Nissan produite en usine présente plus de variations que ce que l'on observe habituellement sur les véhicules d'origine. Si le panneau d'essai ne donne pas une couleur fusionnable avec celle de la zone de réparation, veuillez communiquer avec votre distributeur ou votre représentant PPG pour obtenir de l'aide.

PRÉPARATION DE LA COUCHE DE FOND ET APPLICATION DE L'INCOLORE PONÇABLE

La préparation du subjectile s'effectue de la même manière que pour le panneau d'essai, sauf pour le panneau à fusionner. La préparation de ce dernier exige un ponçage plus fin, qui sera décrit ci-dessous.

REMARQUE : Pour la réparation de cette couleur Super Silver KAB de Nissan, il est important d'obtenir une couverture complète et opaque. Le surfaçant achromatique G7 ECP17 est le produit qui permet de déterminer le plus facilement si la couverture est complète.

- Poncez le surfaçant achromatique G7 ECP17 (couche de fond) avec un papier abrasif à grain P600 ou plus fin avant d'appliquer l'incolore ponçable.
- Mélangez l'incolore et appliquez-le sur tout le panneau réparé. La fusion n'est pas recommandée; faites l'application « d'un bord à l'autre » du panneau. Appliquez 2 couches, de sorte que l'épaisseur de la pellicule soit suffisante pour le ponçage. PPG recommande les incolores approuvés par Nissan suivants :
 - incolore ultrarapide à 2,1 COV EC800 — bulletin de produit EB-800F;
 - incolore de production sans délai EC700 *One Visit* — bulletin de produit EB-700F;
 - incolore à haut rendement EC520 *En-V* — bulletin de produit EB-520F;
 - incolore de performance EC530 *En-V* — bulletin de produit EB-530F.
- Une fois l'incolore complètement sec, éliminez toute peau d'orange ou texture en ponçant à sec avec un papier à abrasif à grain P1200, puis peaufinez le travail avec un papier à grain P1000 mouillé de *Trizact* pour réduire au minimum les dernières éraflures.

REMARQUE : Le ponçage de l'incolore est une étape essentielle en raison du pigment folié du colorant métal liquide. Toute imperfection (saleté ou marque de ponçage) se refléterait dans le revêtement final.

- Lorsque la réparation comprend une fusion de la couche de base, la zone qui va du bord de fusion au bord du panneau doit être poncée à l'eau avec un papier abrasif à grain P3000.

ENVIROBASE HAUTE PERFORMANCE POUR LE REVÊTEMENT KAB

- Mélangez la formule de la couche de base *Envirobase* Haute performance pour le Super Silver KAB de Nissan (code de PPG : 918873). Vous trouverez cette formule dans *PaintManager* ou sur On-Line Color.
- Réduisez la couche de base de 50 % avec du diluant à l'eau T494 (rapport de 2 : 1).
- Utilisez un pistolet HVLP ou conforme aux règlements sur les COV avec buse de 1,0 mm ou 1,1 mm. Pour assurer une reproduction précise de la couleur, vous devez effectuer cette pulvérisation exactement comme vous l'avez fait pour le panneau d'essai.
- Appliquez une première couche croisée en « X » à la pression maximale autorisée au chapeau d'air, la buse étant ouverte sur 1 1/4 à 1 1/2 tour, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Appliquez une deuxième couche croisée en « X », comme vous l'avez fait pour la première, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Si la couverture est opaque et complète, passez à l'étape suivante. Sinon, appliquez une troisième couche croisée en « X » et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat.
- Appliquez une double ou une triple couche de voile à la pression maximale autorisée au chapeau d'air, la buse étant ouverte sur 3/4 tour, et laissez évaporer (à l'aide d'un séchoir) jusqu'à l'obtention d'un fini mat. Il importe que la couche de base finale soit très sèche, sans même un « mouillage ».

REMARQUE : S'il faut fusionner la couche de base, appliquez la première couche croisée en « X » sur la zone apprêtée, puis, pour chacune des couches subséquentes, étendez la fusion un peu plus loin sur le reste du panneau en utilisant les techniques habituelles. Comme pour les applications sur des panneaux complets, prenez soin de ne pas trop mouiller les bords de fusion de la couche de base finale. Il importe que le voile final soit très sec, sans même « mouiller » la couleur de la couche de base.

- Laissez la couche de base s'évaporer pendant 20 ou 30 minutes avant d'appliquer l'incolore.

APPLICATION DE L'INCOLORE FINAL

- Mélangez l'incolore et appliquez-le sur toute la zone de réparation. PPG recommande les incolores *Envirobase* Haute performance de première qualité suivants :
 - incolore résistant aux marques et aux éraflures D8126 CERAMICLEAR® — bulletin de produit EU-142F;
 - incolore de prestige à faible COV D8188 — bulletin de produit EU-142F;
 - incolore de production sans délai EC700 *One Visit* — bulletin de produit EB-700F;
 - incolore d'apparence EC750 *One Visit* — bulletin de produit EB-750F;
 - incolore de performance EC530 *En-V* — bulletin de produit EB-530F;
 - incolore ultrabrillant EC550 *En-V* — bulletin de produit EB-550F.
- Appliquez une première couche légère d'incolore. Évitez de trop mouiller, car cela peut entraîner des mouvements dans le métal liquide qui produiront un pommelage.
- Laissez la première couche d'incolore s'évaporer.

- Appliquez une deuxième couche complète d'incolore.
- Vous pouvez appliquer une troisième couche complète d'incolore si nécessaire.
- Consultez le bulletin de produit approprié pour connaître les recommandations relatives au séchage au four ou à l'air.
- 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.



Le logo de PPG, Envirobase, One Visit, En-V, PaintManager et Ceramiclear sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.