

DOCUMENTATION

ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



EPREUVE E1

Carrossier Peintre

JUIN 2011

ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



SITUATION PROBLEME N°1

Châssimétrie

CONTRÔLE DE LA CARROSSERIE

Trois types de contrôle peuvent être pris en considération avant de passer un véhicule au marbre :
 Le contrôle des jeux d'ouverture et d'affleurement qui peut aider à déterminer l'importance des déformations ainsi que leurs localisations. Ce contrôle sert aussi de base de référence lors d'une dépose/pose ou d'un change d'éléments amovibles.
 Le contrôle à la pige en se référant au plan de soubassement, aux cotes de structure ou par symétrie.
 Le contrôle du train avant est aussi un excellent moyen de vérifier si le soubassement a ou n'a pas été affecté. Toutefois, il ne faut pas négliger le contrôle des éléments de train roulant qui pourrait également avoir subi des déformations et fausser le diagnostic.

Contrôle à la pige

PARTIE AVANT

TOUS TYPES



FIG.1
A = 1 175 mm



FIG.2
B = 1 344 mm

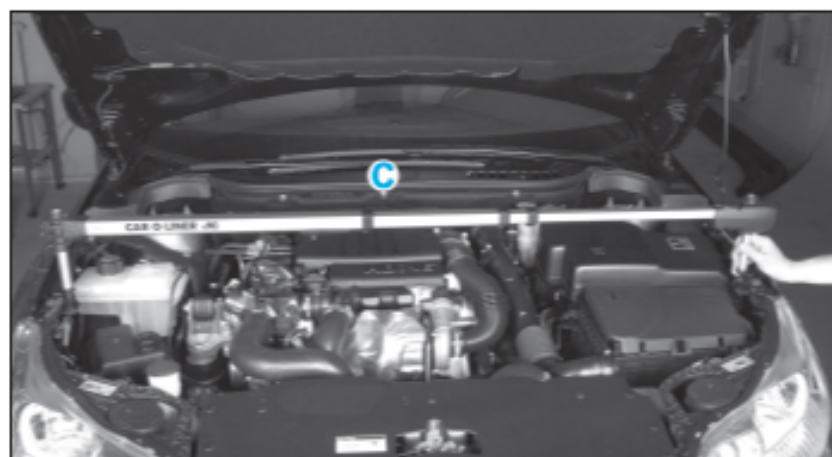


FIG.3
C = 1 424 mm

PARTIES LATÉRALES

TOUS TYPES

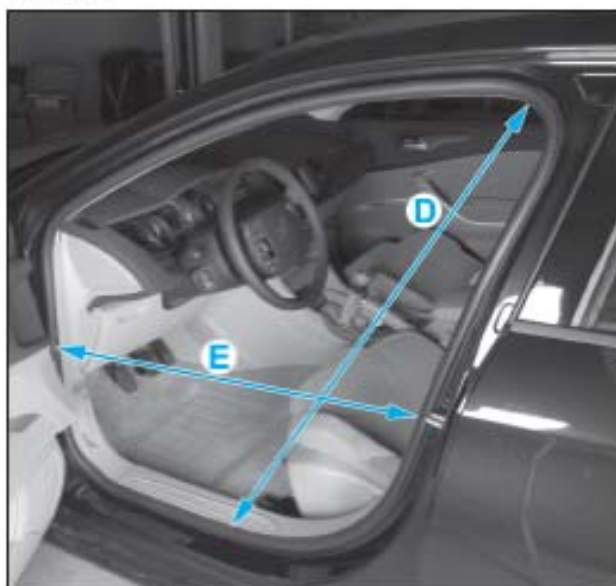


FIG.4
D - 1 125 mm
E - 940 mm

BREAK

BERLINE

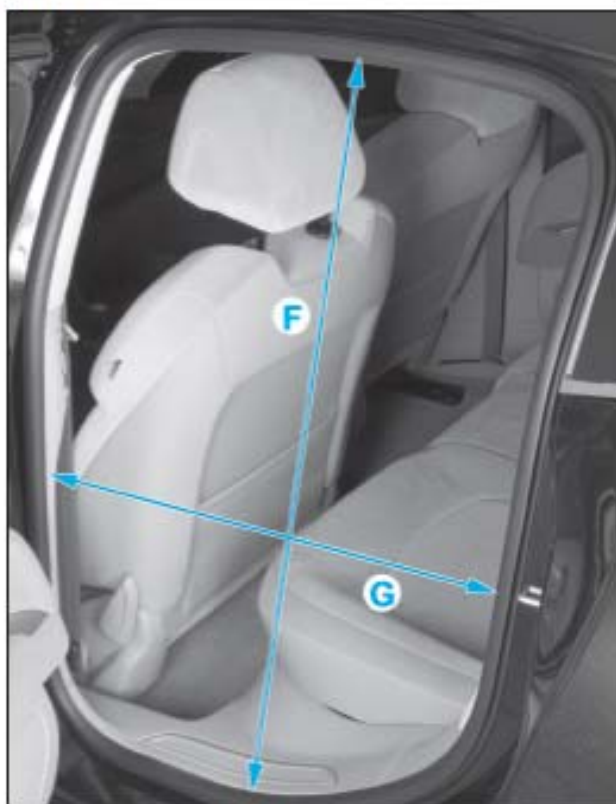


FIG.5
F - 1 010 mm
G - 730 mm

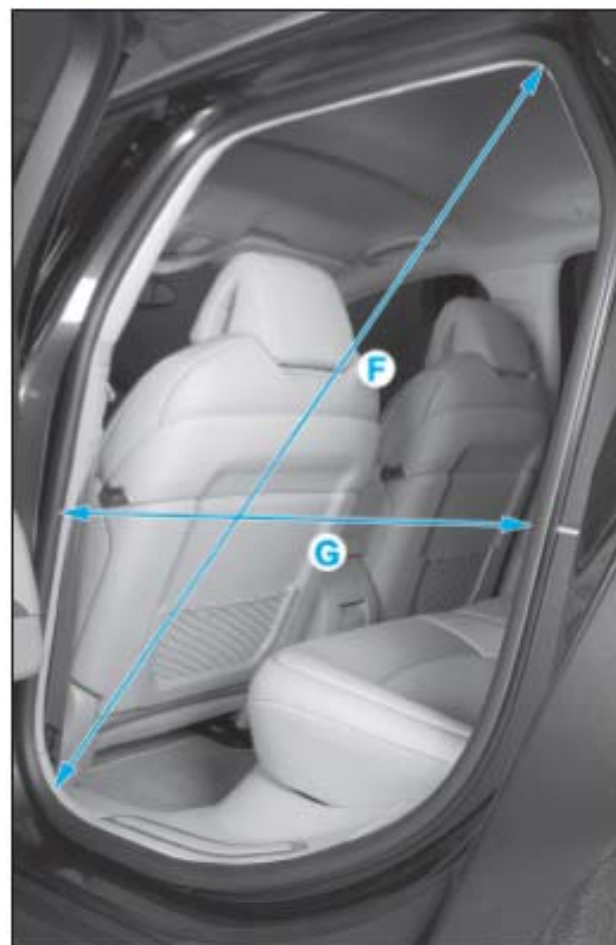


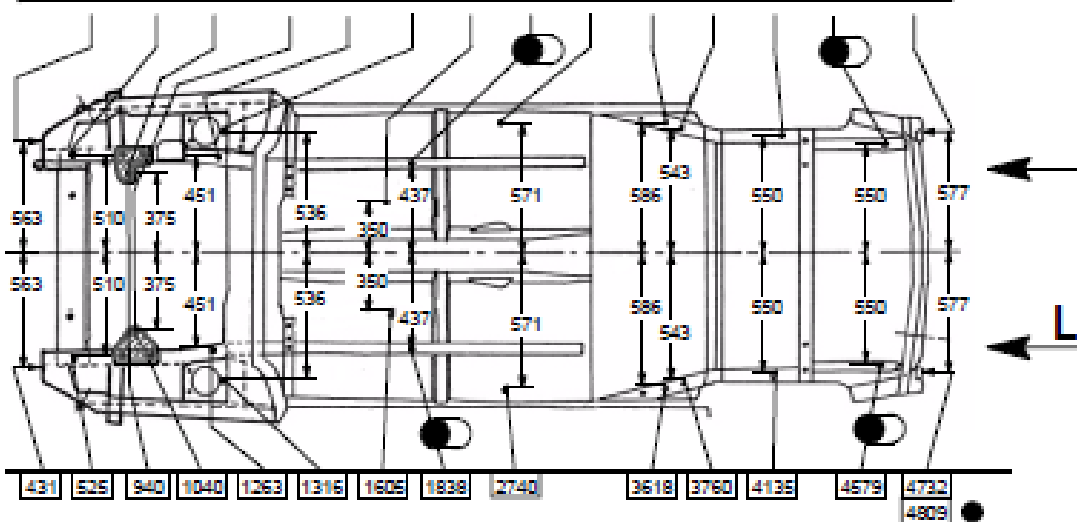
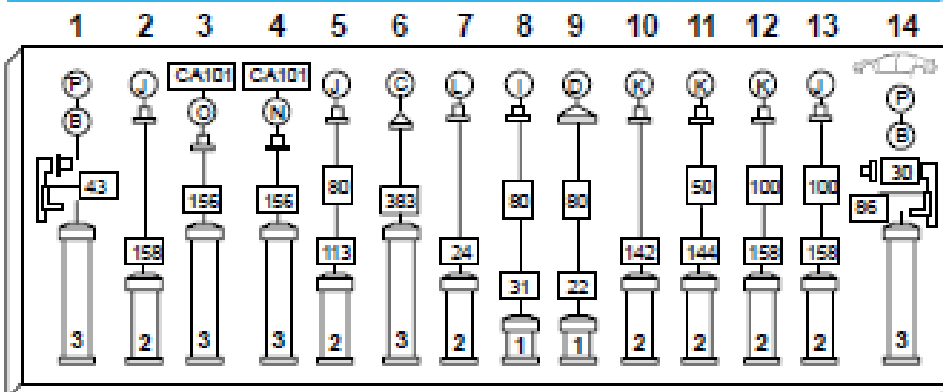
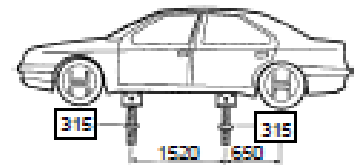
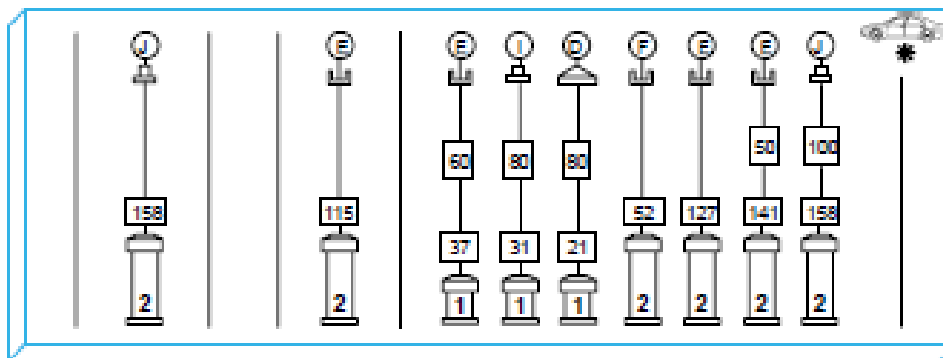
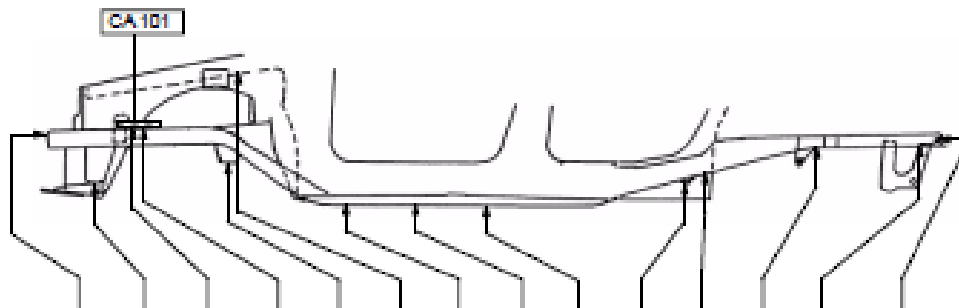
FIG.6
F - 1 160 mm
G - 730 mm



A 0836

CA 101

● = C5 TOURER X72



ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



SITUATION PROBLEME N°2

Restructuration

MISE HORS ET EN SERVICE : SYSTÈME CENTRALISÉ COUSSINS GONFLABLES ET CEINTURES

1. Mise hors service

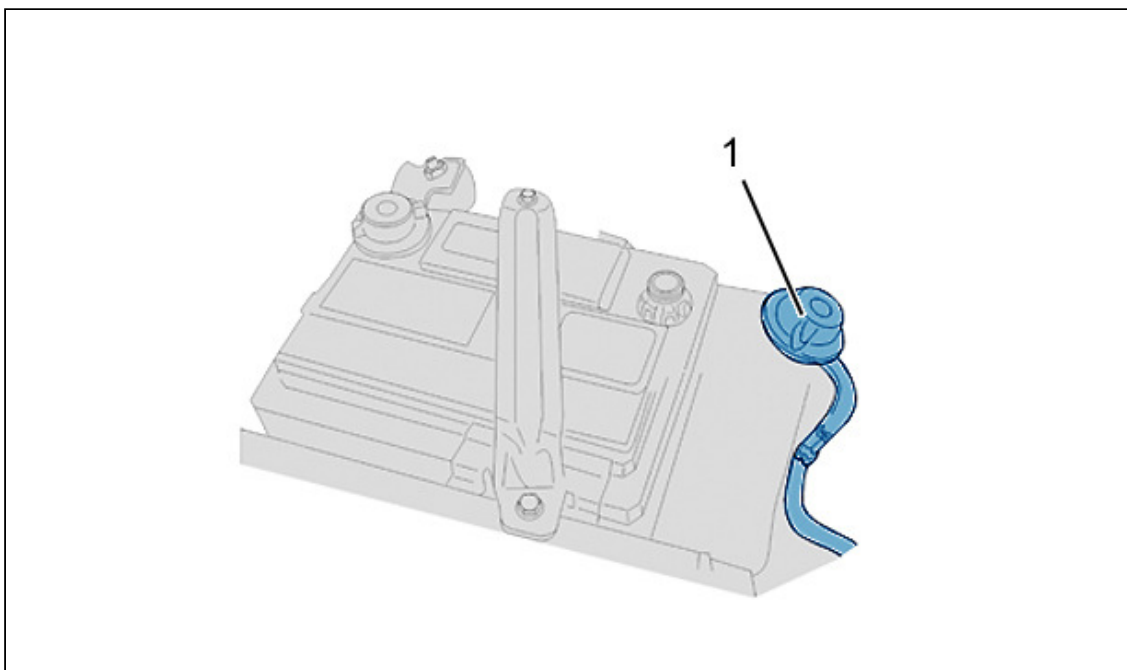


Figure : D1AP03CD

Débrancher le câble négatif (1) de la batterie.
Protéger le câble et la borne négative pour éviter tout contact.

ATTENTION : Attendre un minimum de 5 minutes avant toutes interventions(décharge de la réserve d'énergie du calculateur coussin gonflable).

ATTENTION : En aucun cas le calculateur ne doit être déposé connecteur branché.

Déconnecter le connecteur du calculateur coussin gonflable.

2. Mise en service

IMPERATIF : L'environnement des coussins gonflables et des ceintures pyrotechniques doit être dégagé, sans objets ni occupants.

Contact coupé : Connecter le connecteur du calculateur coussin gonflable.

Brancher le câble négatif de la batterie.

Côté conducteur, porte ouverte, mettre le contact, tout en dégageant la zone de déploiement du module volant de direction.

Contrôler le bon fonctionnement du système par les voyants de défauts coussin gonflable.

NOTA : Après débranchement de la batterie, certains systèmes électroniques (injection, lève-vitre antipincement...) nécessitent une procédure d'initialisation ; Effectuer les procédures d'initialisations correspondantes.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ : SYSTÈMES PYROTECHNIQUES

1. Généralités

Ne pas débrancher :

- La batterie moteur tournant
- Le calculateur contact mis

Avant de rebrancher un connecteur, vérifier :

- L'état des différents contacts (déformation, oxydation ...)
- La présence et l'état du verrouillage mécanique
- L'absence de particules (Métallique ou autre)

Lors des contrôles électriques :

- La batterie doit être correctement chargée
- Ne jamais utiliser une source de tension supérieure à 16 V
- Ne jamais utiliser une lampe témoin
- Ne pas produire d'arc électrique

Appliquer la procédure de MISE HORS SERVICE pour tous travaux de réparation comportant des risques de choc (Voir opération correspondante) :

- Mécanique
- Tôlerie

Ex: débosselage, etc. et pour tous travaux de soudure.

Détruire les éléments pyrotechniques avant de diriger le véhicule à la mise au rebut (Voir opération correspondante).

Si les tentatives de destruction sont infructueuses, attendre quelques instants avant toute intervention ou retourner l'élément non déclenché au centre retour garantie.

2. Spécificités liées au système

IMPERATIF : Pour tous travaux sur la planche de bord, la colonne de direction, les sièges avant, le système centralisé coussins gonflables et ceintures ou pour tous travaux spécifiques de soudure ou de débosselage : Appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables et ceintures (Voir opération correspondante).

ATTENTION : L'ensemble des éléments pyrotechniques doit toujours être débranché avant l'utilisation d'instruments de mesure ; Ohmmètre ou autre instrument de mesure sous tension pour contrôler les composants et les fils électriques.

ATTENTION : L'ensemble des éléments pyrotechniques risque de se déclencher si un instrument de mesure sous tension est utilisé pour la recherche de panne sur ce système.


ATTENTION : Un ohmmètre peut être utilisé pour une mesure de résistance lorsque l'outil de contrôle (shunt calibré) est branché pour remplacer un élément pyrotechnique.

IDENTIFICATION : JEUX ET AFFLEUREMENTS

1. Introduction

ATTENTION : Les valeurs des jeux et affleurements sont données pour indication. Lors d'un réglage, respecter en priorité une régularité de la répartition des jeux sur chaque élément et contrôler l'affleurement sur chaque élément.

2. Outillage

outil	Référence	Désignation
<p>[1367]</p> 	[1367]	cales de réglage
Figure : E5AF02YT		

3. Contrôle

3.1. Contrôle du jeu

NOTA : Exemple.

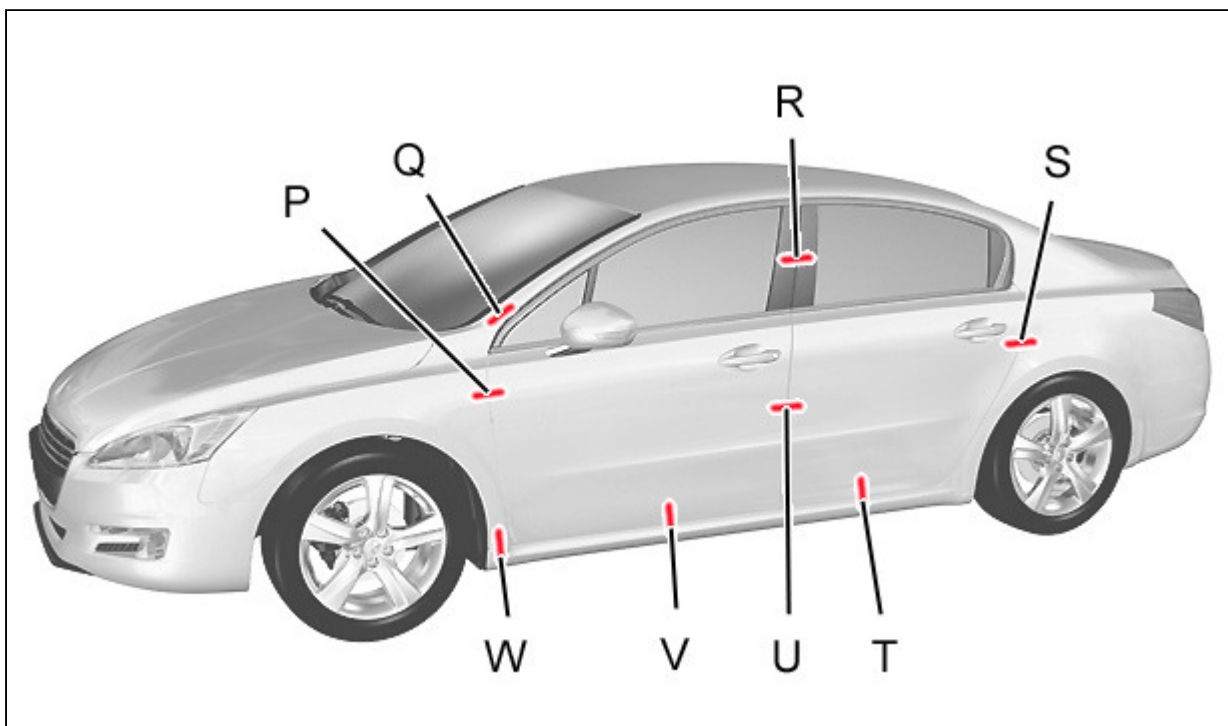


Figure : C4EB0A6D

Repère	Élément de carrosserie	Jeu	Affleurement
"P"	Aile avant - Porte avant	3,5 mm \pm 1 mm	0,5 mm \pm 1,5 mm
"Q"	Aile avant - Montant de baie de pare-brise	2,2 mm \pm 1,5 mm	0 mm \pm 1 mm
"R"	Enjoliveur d'encadrement de porte avant - Enjoliveur d'encadrement de porte arrière	4 mm \pm 2 mm	0 mm \pm 1,5 mm
"S"	Porte arrière - Aile arrière	3,5 mm \pm 1,5 mm	0 mm \pm 1,5 mm
"T"	Porte arrière - Bas de caisse	3,5 mm \pm 2,6 mm	0,4 mm \pm 2 mm
"U"	Porte avant - Porte arrière	3,5 mm \pm 1,5 mm	0 mm \pm 1,5 mm
"V"	Porte avant - Bas de caisse	3,4 mm \pm 2,6 mm	0,3 mm \pm 2 mm
"W"	Bas de caisse - Aile avant	1,6 mm \pm 1,5 mm	-1 mm \pm 1,5 mm

4.3. Partie arrière

REPLACEMENT : LONGERON EXTÉRIEUR (BAS DE CAISSE)

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté ⓘ .

IMPERATIF : Respecter les précautions à prendre pour les éléments pyrotechniques ⓘ .

ATTENTION : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué .

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de points de soudure fixant la pièce d'origine.

1. Information

Types de cordons de soudure par procédé arc électrique utilisés sur cet élément.

Soudage MAG avec métal d'apport en acier et employé avec gaz actif.

Désignations des tôles haute résistance utilisées dans ce document :

- HLE : Acier à haute limite élastique
- THLE : Acier à très haute limite élastique
- UHLE : acier à ultra haute limite élastique

NOTA : Utiliser les produits recommandés par le constructeur ⓘ .

2. Outillage

outil	Référence	Désignation
<p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	Coffret d'outillage pour essais points de soudure électrique
	[1366]	Éprouvettes pour essai des points de soudure électrique

Déposer :

- La porte avant
- La porte arrière
- Le joint d'entrée de porte avant
- Le joint d'entrée de porte arrière
- Les garnitures intérieures

Dégager les faisceaux électriques.

4. Localisation : Pièces de rechange

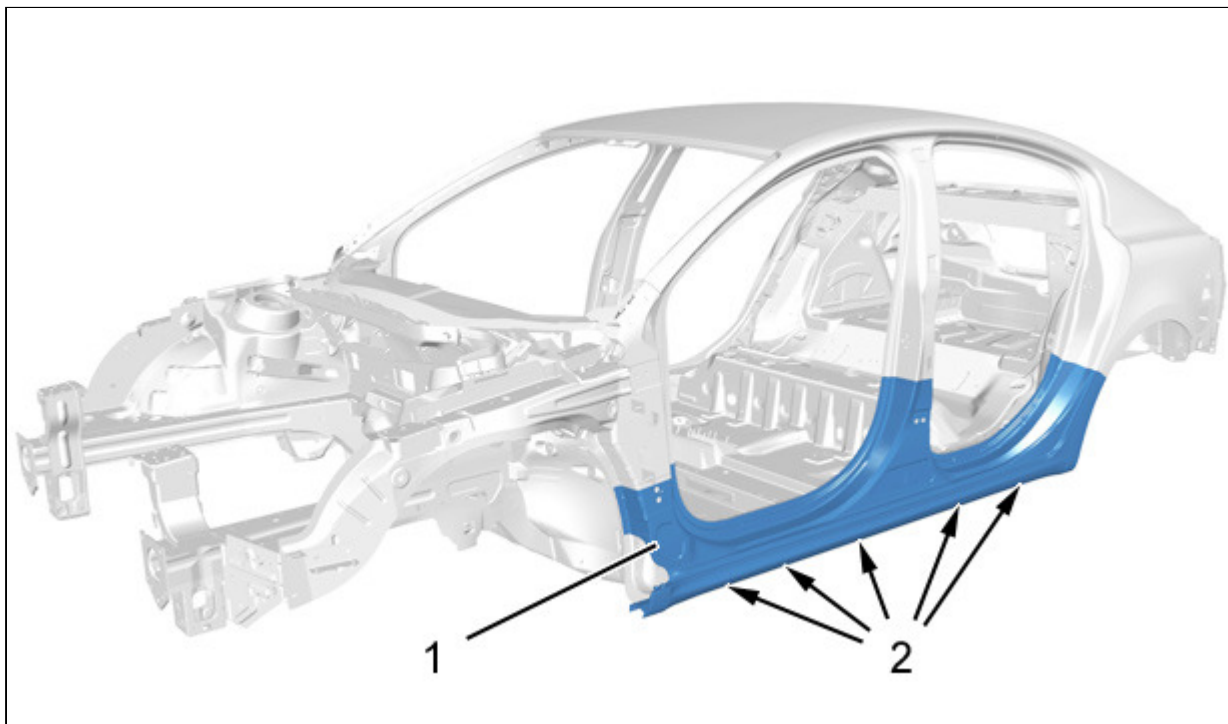


Figure : C4CH3O7D

Repère	Désignation
(1)	Longeron extérieur (Bas de caisse)
(2)	Obturateur de bas de caisse

5. Identification des pièces de rechange

5.1. Composition : Longeron extérieur (Bas de caisse)

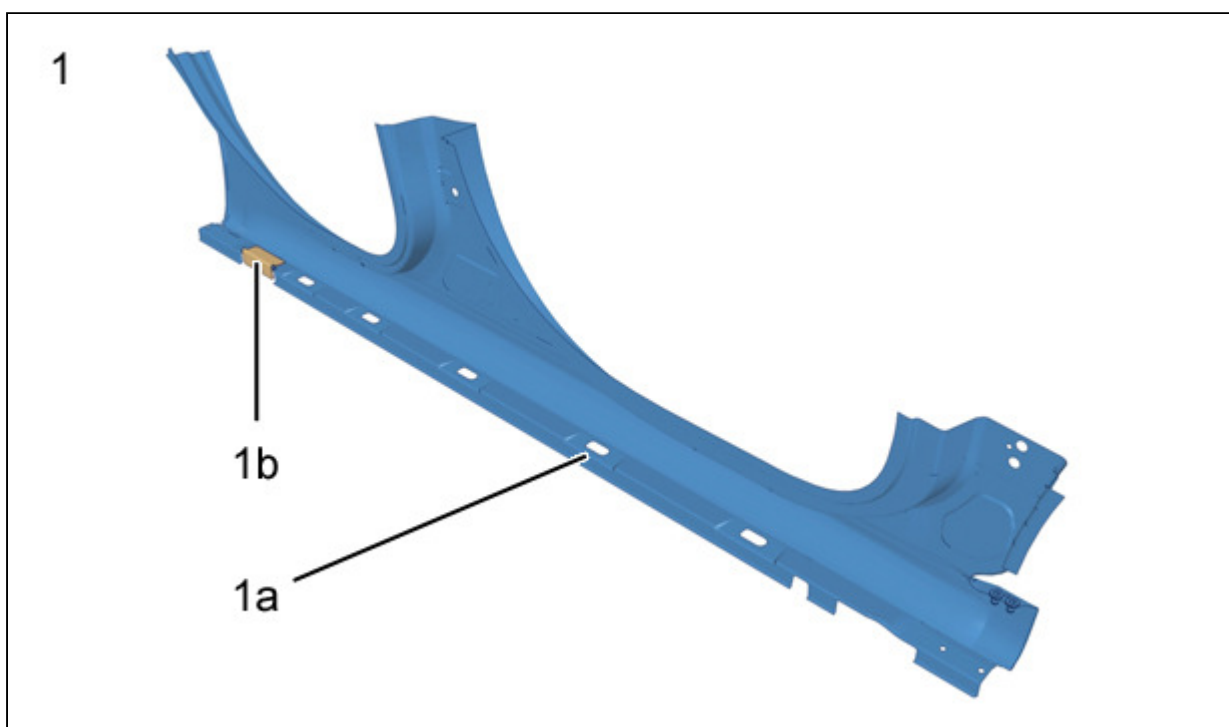


Figure : C4CH3OAD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature/classification
(1)	Longeron extérieur (Bas de caisse)	-	-
(1a)	Longeron extérieur (Bas de caisse)	0,67 mm	Acier doux
(1b)	Renfort appui cric	1,95 mm	Acier doux

5.2. Identification des pièces adjacentes à la pièce de rechange

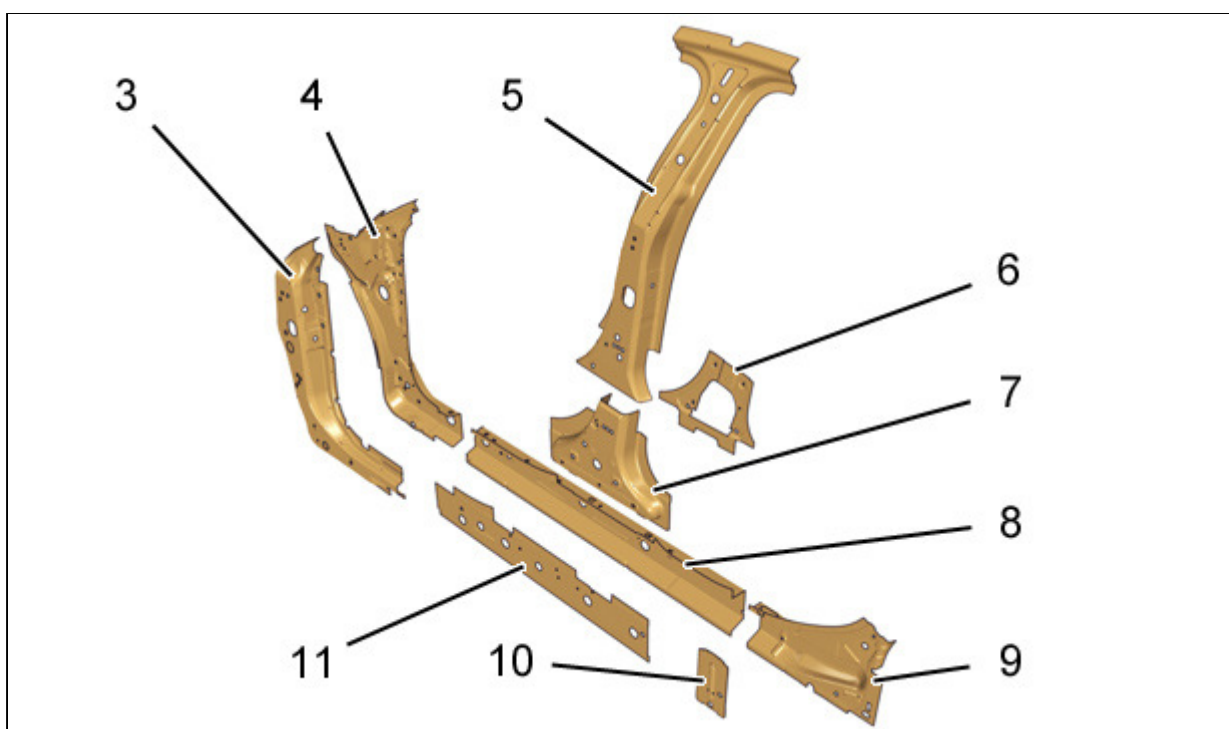


Figure : C4CH3OBD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature/classification
(3)	Renfort pied avant	1,17 mm	HLE
(4)	Doublure arrière d'aile avant	1,07 mm	HLE
(5)	Renfort supérieur pied central	1,8 mm	UHLE
(6)	Doublure inférieure de pied central	1,27 mm	HLE
(7)	Renfort inférieur de pied central	1,8 mm	HLE
(8)	Longeron intérieur avant	1,17 mm	THLE
(9)	Longeron intérieur arrière	0,97 mm	Acier doux
(10)	Appui cric arrière	2,5 mm	HLE
(11)	Renfort longeron	0,97 mm	THLE

6. Préparation pièce de rechange

ATTENTION : Lors du nettoyage des bords d'accostage, utiliser uniquement des roues de décapage afin de ne pas détériorer la protection anticorrosion.

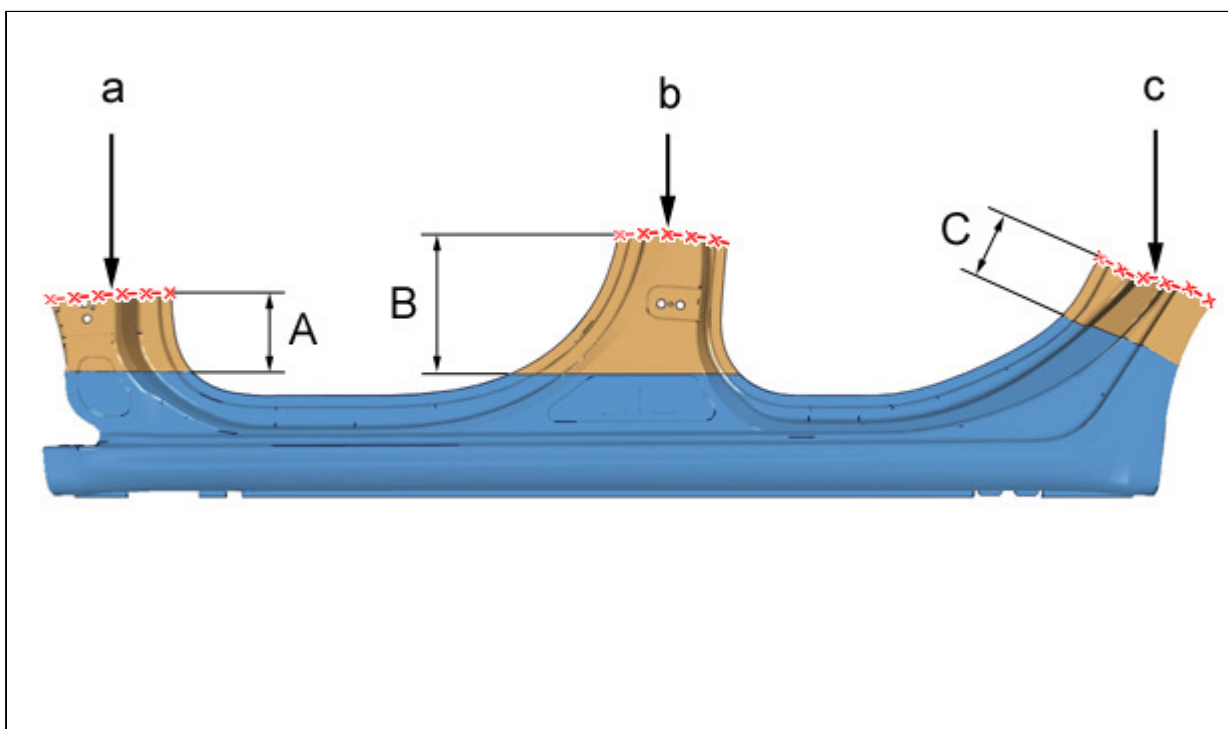


Figure : C4CH3OED

Tracer puis découper (en "a", "b", "c") dans les zones de coupes "A", "B", "C" .

NOTA : Les lignes de coupes "a", "b", "c" sont données à titre indicatif. Les cotes peuvent évoluer suivant les différents cas de remplacement du bas de caisse.

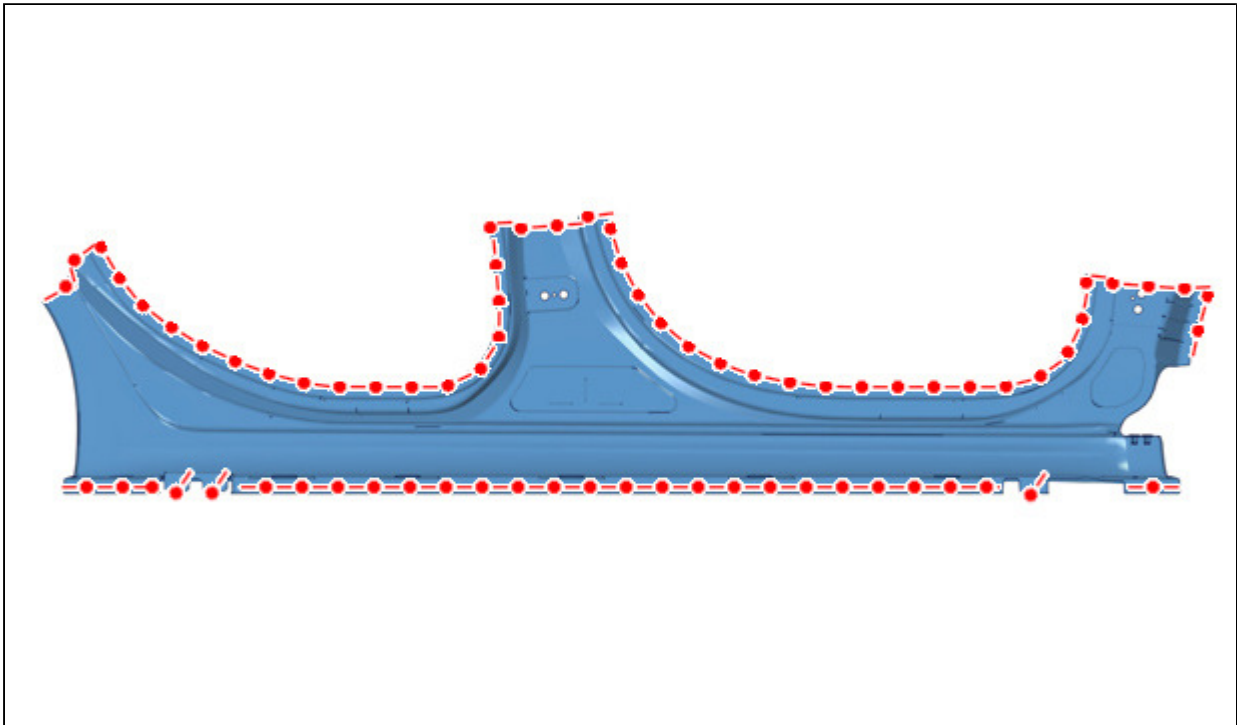


Figure : C4CH3OHD

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (Indice : "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

7. Découpage de la pièce sur la caisse

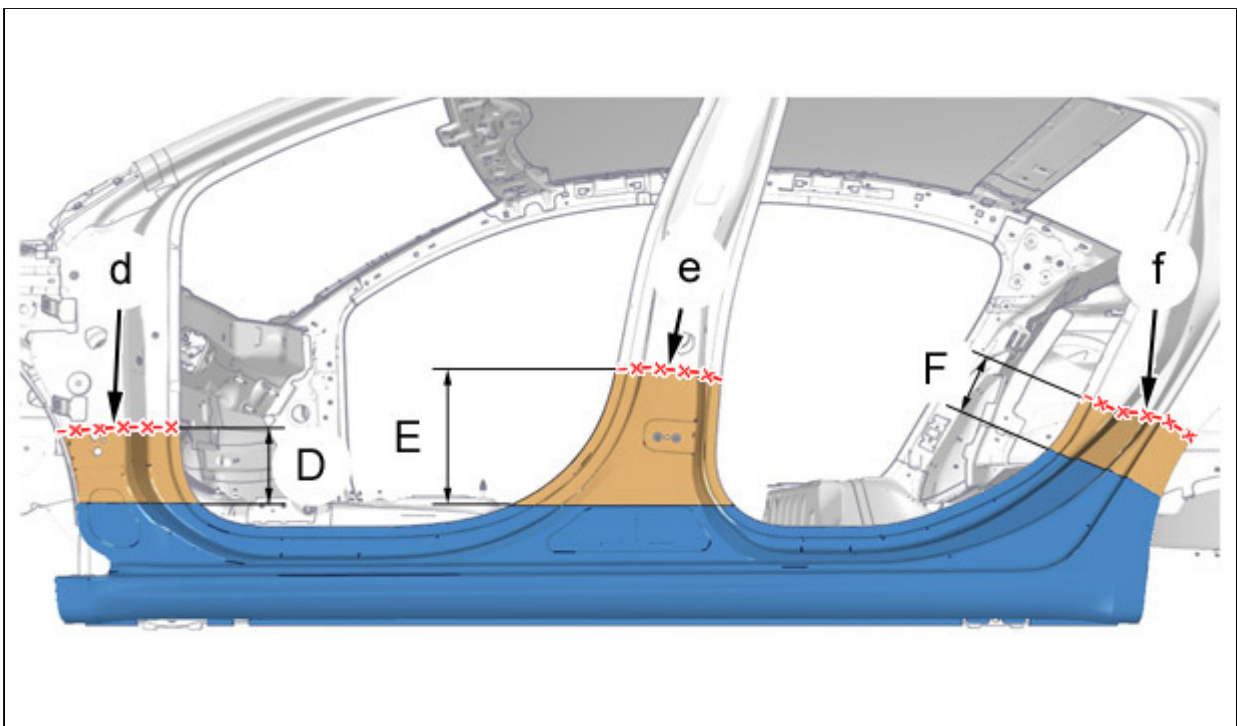


Figure : C4CH3OKD

Tracer puis découper (en "d", "e", "f") dans les zones de coupes "D", "E", "F" ⓘ .

NOTA : Les lignes de coupes "d", "e", "f" sont données à titre indicatif. Les cotes peuvent évoluer suivant les différents cas de remplacement du bas de caisse.

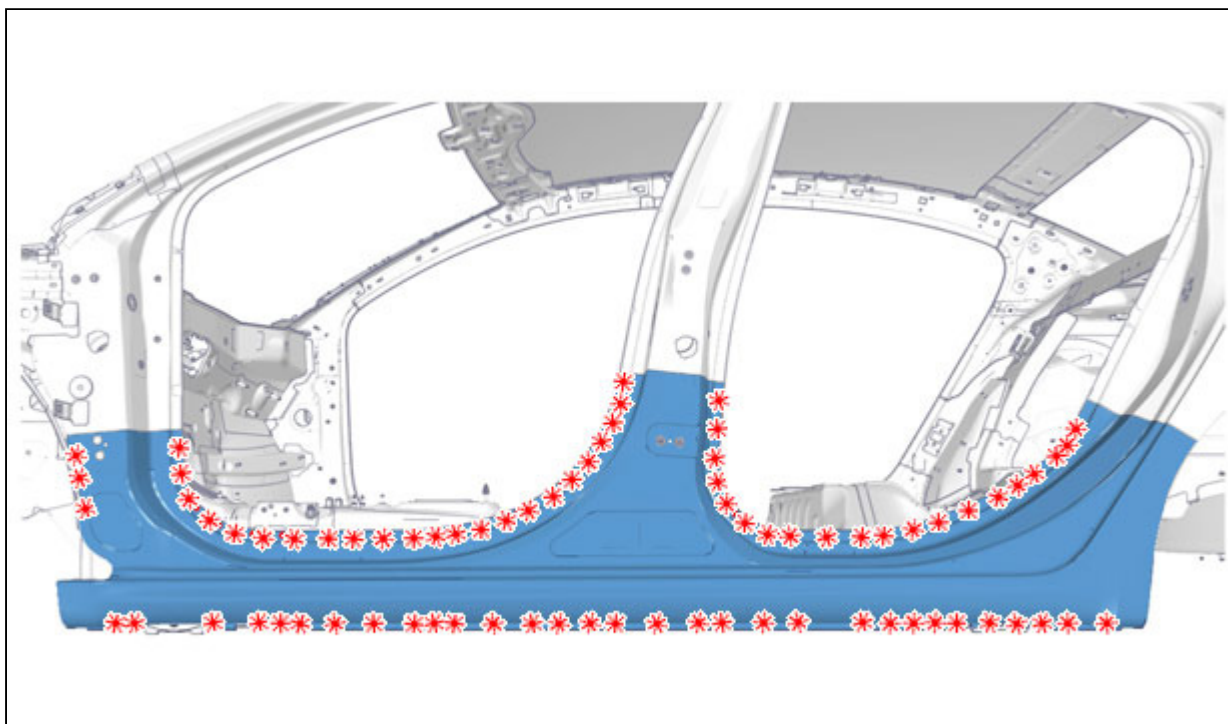


Figure : C4CH3OLD

Découper les points .

Déposer : Le longeron extérieur (Bas de caisse).

8. Nettoyage et préparation de la caisse

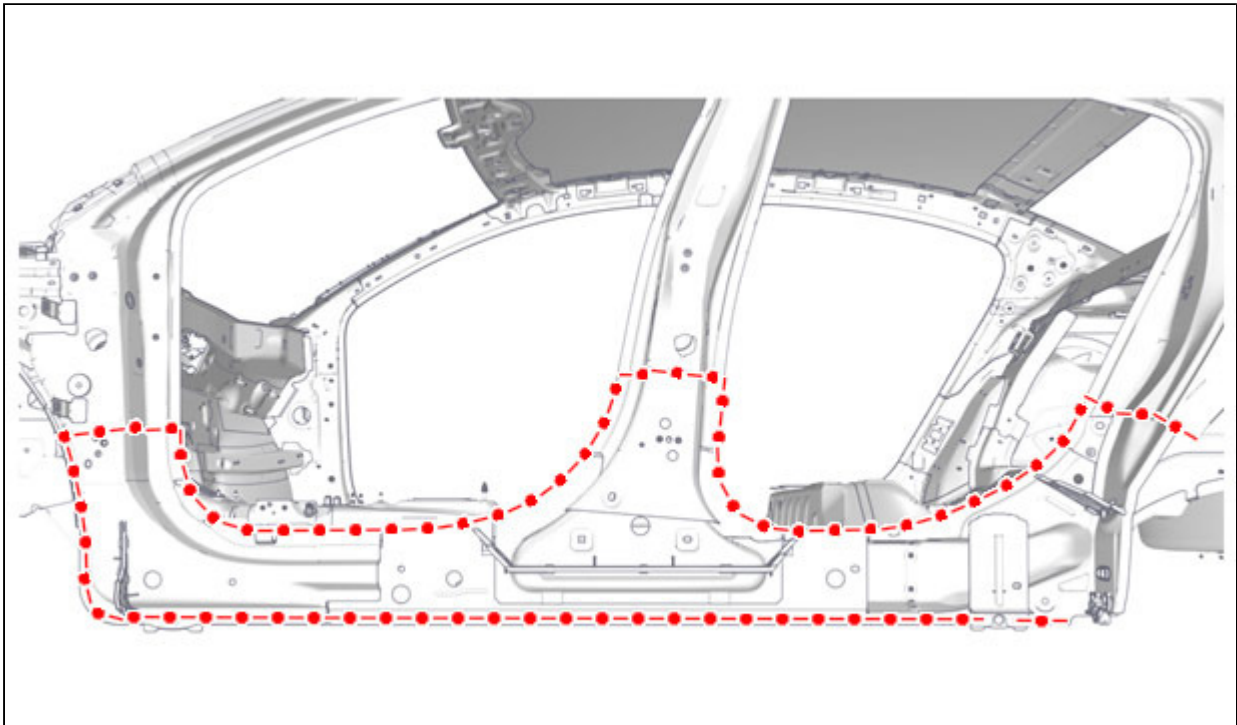


Figure : C4CH3OMD

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (Indice : "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

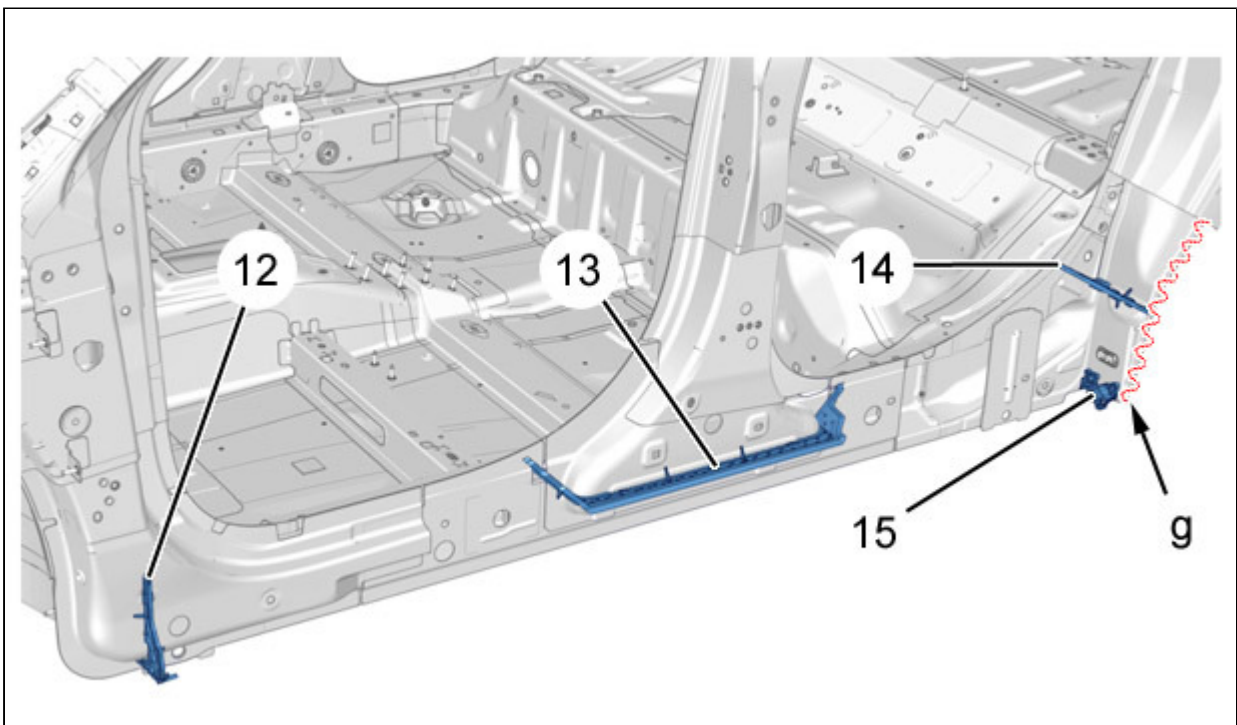


Figure : C4CH3OPD

Réaliser l'étanchéité des inserts gonflants (12), (13), (14), (15) .

Appliquer une colle de calage "A1" au niveau du passage de roue arrière (en "g").

9. Ajustage

Positionner :

- Le longeron extérieur (Bas de caisse)
- Les éléments permettant l'ajustage

Contrôler : **Les jeux et affleurements** .

Ajuster les coupes (si nécessaire).

Maintenir la pièce en position.

10. Soudage

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de points de soudure fixant la pièce d'origine.

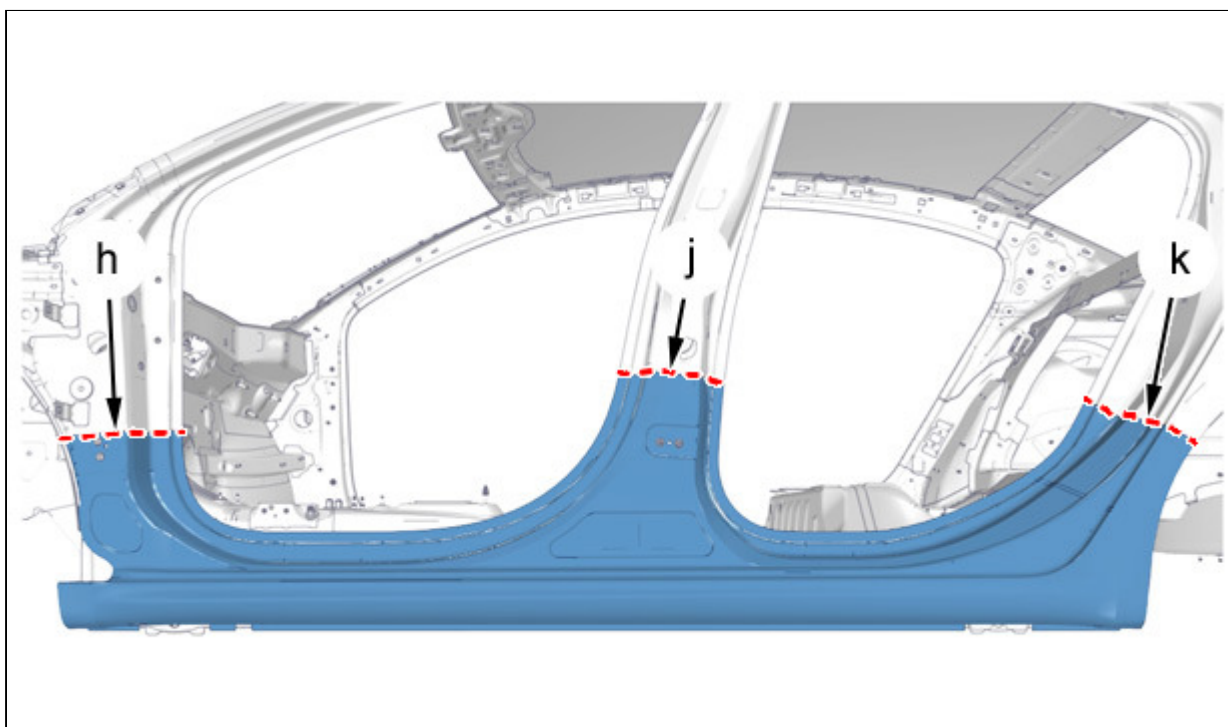


Figure : C4CH3OQD

Souder par cordon MAG (en "h", "j", "k").

Meuler les cordons MAG.

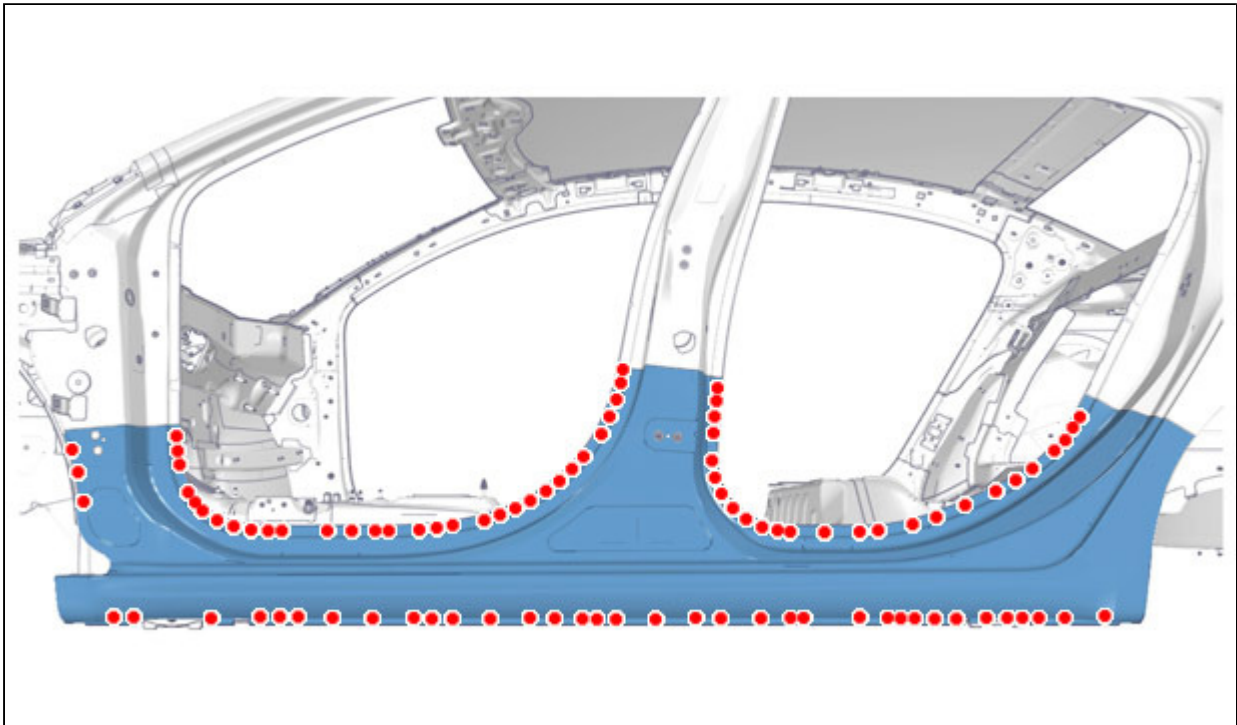


Figure : C4CH3OTD

Souder par points électriques.

11. Étanchéité protection

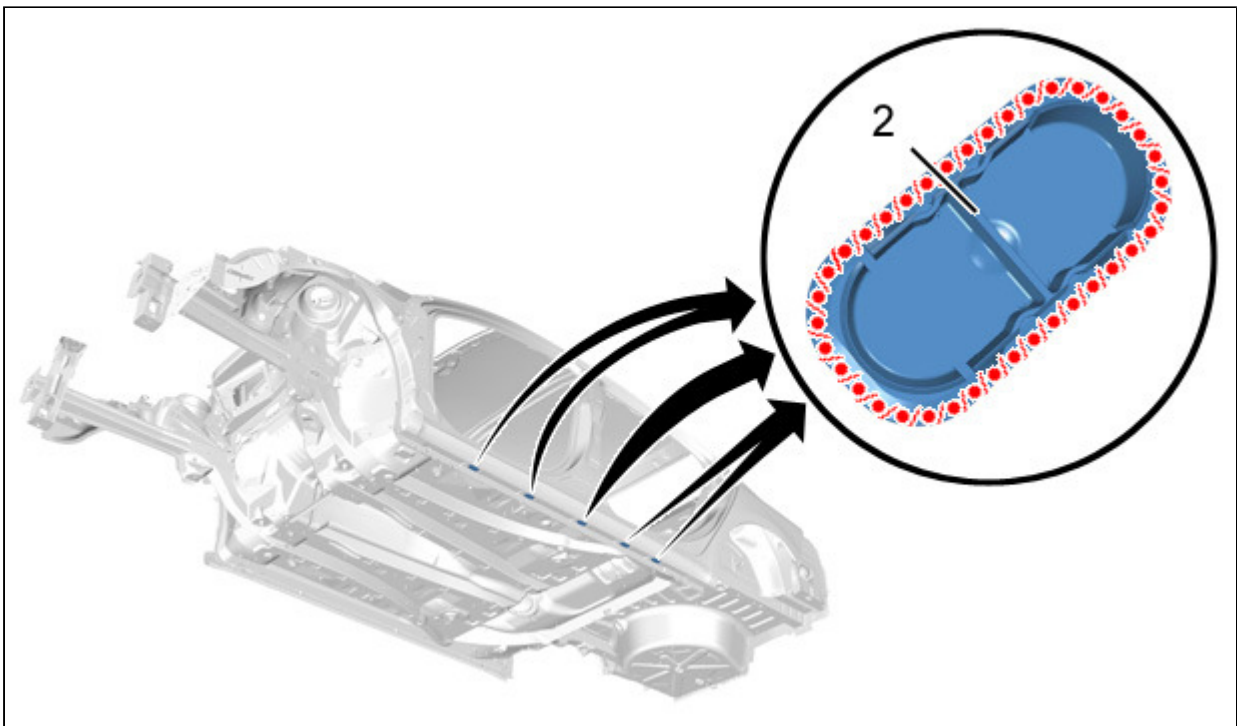


Figure : C4CH3OWD

Appliquer un joint d'étanchéité sur le pourtour des obturateurs (2) (Indice : "A1").

Clipper : Les obturateurs (2).

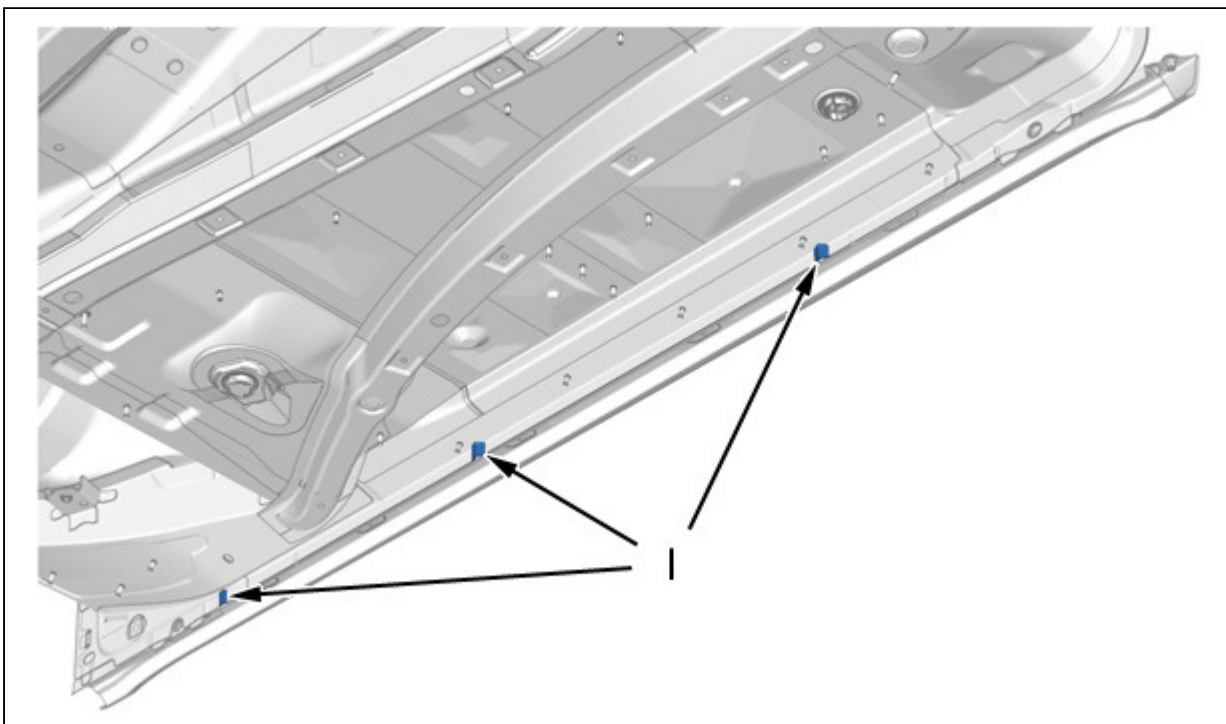


Figure : C4CH3OZD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.

ATTENTION : Ne pas obturer les soyages avec la protection antigraillonnage (en "I").

Appliquer une protection antigraillonnage indice "C4" ⓘ .

Mise en peinture, puis pulvérisation dans les corps creux, du produit indice "C5" dans la zone de réparation.

12. Opérations complémentaires

Reposer les faisceaux électriques et les éléments déposés.

13. Réinitialisation

Mettre en service les systèmes pyrotechniques ⓘ .

ATTENTION : Réaliser les opérations à effectuer après un rebranchement de la batterie.

Rebrancher la batterie.

SOLUTIONS DE COUPES : CÔTÉ D'HABITACLE

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté  .

ATTENTION : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué .

1. Information

ATTENTION : Pour éviter de détériorer les inserts gonflants, les zones de coupe à proximité d'un insert gonflant doivent être effectuées à une distance de sécurité de plus de 30 mm.

NOTA : Toutes les zones de coupes sur les côtés d'habitacle sont autorisées sauf aux emplacements précisés dans ce document.

2. Localisation : Zones de coupes interdites

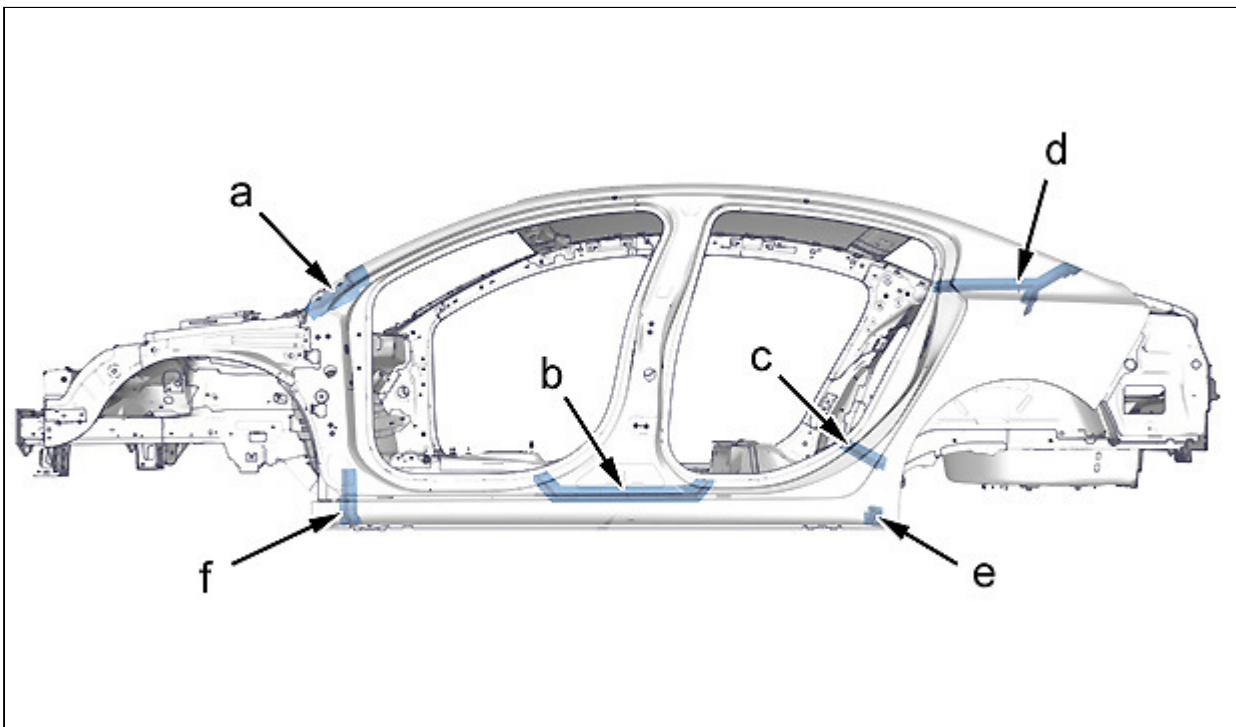


Figure : C4CH3JSD

Zones de coupes interdites :

- "a" : Insert gonflant (Intérieur) : Fermeture de côté d'habitacle
- "b" : Insert gonflant (Extérieur) : Renfort de pied central
- "c" : Insert gonflant : Passage de roue arrière
- "d" : Insert gonflant : Doublure de custode
- "e" : Insert gonflant : Doublure d'aile arrière partie avant
- "f" : Insert gonflant (Extérieur) : Renfort de pied avant

INGRÉDIENTS RECOMMANDÉS : CARROSSERIE

1. Mastics extrudables

Libellé	Indice	Produits après-vente - Référence PR	Produits
Mastic d'étanchéité Étanchéité des liaisons de tôle après soudage (Produit séchant à l'air et pouvant être peint)	A1	9984 H8	BETAFILL 10200 blanc - Cartouche 310 ml
		9984 J3	TEROSTAT 9100 blanc - Cartouche 310 ml
Mastic d'étanchéité Étanchéité des liaisons de tôles avant soudage par points ne séchant pas et ne pouvant être peinte	A2	9984 G3	BUTYL noir - Cartouche 310 ml
		9984 H8	BETAFILL 10200 blanc - Cartouche 310 ml
		9731 AE	Quick gasket - Cartouche à pression de 200 ml
		9725 79	M310
		9735 Z9	M110
		9735 N7	M 140 ALU - Boîte 850g
		9726 68	TEROSTAT 9320 ocre
Colle pare-brise et vitrages "TEROSON"	A3	9726 74	Cartouche ultrarapide
		9726 75	Cartouche rapide
		9726 76	Cartouche standard
		9799 E3	Kit ultrarapide
		9799 E4	Kit rapide
		9799 E5	Kit standard
		9799 G1	Kit rapide
		9799 G2	Kit ultrarapide
Colle pare-brise et vitrages "DOW"		9799 G3	Cartouche rapide
		9799 G4	Kit standard
Collage des sertis Étanchéités des doublures	A4	9799 G4	Kit BETASEAL 1402 - 310 ml
Mastic d'étanchéité Étanchéité des vitrages montés à l'aide d'un joint caoutchouc	A5	9984 31	TERODICHT-ELASTIC - Cartouche 300 ml

2. Mastics préformés - Plaques d'insonorisation

Libellé	Indice	Produits après-vente - Référence PR	Produits
Mastic Mastic de bourrage assurant l'étanchéité entre éléments vissés (ailes...)	H1 (Diamètre 6 mm)	9731 AE	Quick gasket - Cartouche à pression de 200 ml
		9735 79	M310
		9735 Z9	110

Mastic d'étanchéité Mastic Sertis et doublure	H2	9984 H8	BETAFILL 10200 blanc
		9984 J3	TEROSTAT 9101 blanc
		9731 AE	Quick gasket - Cartouche à pression de 200 ml
Produits étanchéité et insonorisation Produit bitumineux Plaques d'insonorisation (autoadhésives) ; Appliquer sur tôles protégées (peinture ou apprêts)	H5	9725 61	Plaques de 3,5 kg/m² (250 x 500) x 2 mm
	H5	9727 95	Plaques de 3,5 kg/m² (500 x 500) x 1,7 mm
	H5	9727 96	Plaques de 5 kg/m² (500 x 500) x 2,7 mm
	H5	9727 97	Plaques de 6.2 kg/m² (500 x 500) x 3,3 mm
Produits étanchéité Feuille plastique d'étanchéité Pour l'étanchéité des intérieurs de portes	H6	9739 F9	Adhésif noir - Feuille plastique d'étanchéité - Pour l'étanchéité des intérieurs de portes - Rouleau longueur 10 m largeur 73 cm
Produit insonorisation Mousse insonorisante	H7	9726 13	Mousse insonorisante - Aérosol 500 ml
Produit insonorisation Feutre insonorisant	H8	9726 46	Feutre adhésif insonorisant rouleau de 10m x 20 mm (Épaisseur 2 mm)
		9727 98	Produit TACA 510 poreux rouleau de 30 m x 1 m - Épaisseur 15 mm
Produit insonorisation Joint adhésif double face Insonorisation des panneaux	H9	9740 72	Joint adhésif double face (noir) (Longueur 32 cm - Largeur 10 mm - Épaisseur 4,5 mm)
Produit insonorisation Mousse expansive Produits étanchéité et insonorisation Mousse polyuréthane expansive pour remplissage des corps creux	H10	9726 13	TEROSON (890) - Aérosol 500 ml

3. Colles

Libellé	Indice	Produits après-vente - Référence PR	Produits
Colle accessoire matériau verre Colle accessoire matériau verre Collage verre-métal - Rétroviseur	B1	9984 E1	Adhésif verre/métal (Capteur de pluie)
		9735 P0	Spécial rétroviseur - Assemblage embase rétroviseur
Collage garnissage Colle garnissage léger Collage des garnitures intérieures (tissus, moquette, feutre)	B2	9724 33	3M (8080 E) transparente - Aérosol 500 ml
		9885 42	3M (8150) - Gel transparent - Boîte 500 ml
		9885 41	Colle néoprène 8090 - Aérosol 500 ml
		9733 14	Super Tack gel néoprène - Tube 100 ml
Collage carrosserie Collages structure Nécessaire de collage panneau de	B3	9724 51	Kit TEROMIX 6700
		9726 99	Kit complet bicomposant (BETAMATE

porte			7385) 80 ml x 2)
Colle garnissage multi-usage Collage du plastique (enjoliveur de rétroviseur extérieur)	B5	9735 N8	Colle multi-usage - Tube 3 g
		9735 N9	Colle cyanoacrylate - Tube 20 g
		9731 29	Cyanoacrylate 401 - Super glu 3 - Tube 3g
		9732 18	Cyanoacrylate 401 - Super glu 3 - Tube 20g
		9733 40	Cyanoacrylate 454 - Super Glu gel - Tube 5 ml
Adhésif Adhésif double face Pour le collage des baguettes latérales, monogrammes ...	B6	9740 17	Rouleau adhésif double face (19 mm x 10 m)
		9885 AJ	Acrylic PT1100 - Rouleau de 20 m X 9 mm
		9885 AK	Acrylic PT1100 - Rouleau de 20 m X 16 mm
Colle accessoire matériau verre Collage capteur de pluie - Collage : Troisième feu stop	B7	9984 E1	GLASS BOND 319 support capteur de pluie Assemblage embase rétroviseur - Colle verre/métal métal - Tube 0,5 ml
		9735 P0	Spécial rétroviseur - Assemblage embase rétroviseur - Tube 3 ml
Collage carrosserie Kit de colle structurale Collage structural tôles sur tôles permet le soudage par points avant séchage	B8	9724 51	Kit TEROMIX 6700
		9726 99	Kit complet bicomposant (BETAMATE 7385) 80 ml x 2)
Collage carrosserie Kit de colle structurale Collage pour inserts structuraux	B10	9731 AK	TEROCORE 1401
Collage toit carbone	B11	9799J7	Kit collage vitrage PSA standard évolution 2 h
		9799H8	Kit collage vitrage PSA ultra rapide HMLC 15 min Attention, les autres kits de collage ne fonctionnent pas
Colle structurale en remplacement des cordons laser sur pavillons	B12	9799 J5	Cartouche colle structurale bicomposants époxy Bétamate 2096 - 50 ml
		9984 L3	Cartouche colle structurale thixotrope à base de résine époxy TEROKAL 5045 bicomposante - 310 ml

4. Graisses

Libellé	Indice	Produits après-vente - Référence PR	Produits
Lubrifiant multifonction	G5	9984 88	Graisse universelle TOTAL 4128 - Tube 250 g
		9735 D1	Graisse universelle TOTAL 4128 - Aérosol 400 ml

ETUDE DE CAS

Certificat de Qualification Professionnelle



SITUATION PROBLEME N°3

Peinture



Information Formule

Qualité: **CROMAX PRO** Région: EUROPE

Alternative	Couche	Type de finition	VS	Type	Position	léchette	Action
A	BASECOAT	Brillant		4	Nacré	-	
A	VERNIS	Brillant	-	-	-	-	

TEINTES NÉCESSITANT UN VERNIS TEINTÉ

POOR HIDER

+ 20% Controlleur

Code	Description	grammes	grammes	Constructeur	
Ingréd.		(abs.)	(cum.)	Code	
WB2010	CROMAX PRO	145.1	145.1	Nom de la teinte	: CITROEN
	BC BINDER I				: LKR
	CROMAX PRO			N° Formule	: ROUGE BABYLONE
WB2030	BC VISCOSITY	145.1	290.2		: X0314
	BALANCER			Alt.	: A
WB64	MAGENTA HS	324.3	614.5	Modification	:
WB1012	RED PEARL	215.1	829.7	Teinte	:
WB91	TRANSOXIDE	161.4	991.1	Qualité	: CROMAX PRO
	RED			Couche	: BASECOAT
WB1009	GOLD PEARL	44.4	1035.4	Type de finition	: Brillant
WB1032	FINE BRIGHT			PB	:
	ALUMINUM	4.7	1040.1	VS	: 4
Quantité 1				Date Standard	: 19/10/2008
L				Date de la	: 19/11/2010
				Formule	:
				Correction	:
				QC-Nombre	: 6240001

Recalculé

Imprimer

Prêt-à-l'emploi



Date d'application: 28 septembre 2006

ValueShade®

SYSTEME DE SOUS-COUCHES

Description

Le système ValueShade® est une réponse remarquablement efficace et économique aux problèmes inhérents à la pigmentation transparente moderne.

A chaque couleur de laque correspond un niveau d'intensité spécifique (nuance) de la sous-couche grise.

La sous-couche grise sélectionnée renforce l'intensité de la couleur transparente de sorte que la couleur souhaitée est obtenue par application normale de 2 couches.

ValueShade® vous offre une facilité de travail et un bon rendement quelles que soient les teintes à appliquer, même les plus difficiles.

Produits

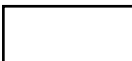






1052R	Apprêt à haute productivité - gris très clair
1056R	Apprêt à haute productivité - gris très foncé
NS2502	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très clair
NS2506	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très foncé
LE2001	Primaire Plus LE - blanc
LE2004	Primaire Plus LE - gris moyen
LE2007	Primaire Plus LE - noir
4001S	Apprêt ultra productif - blanc
4004S	Apprêt ultra productif - gris moyen
4007S	Apprêt ultra productif - noir
901R	Apprêt 2K universel pour plastique - blanc
907R	Apprêt 2K universel pour plastique - noir
P702	Apprêt HS - gris très clair
P704	Apprêt HS - gris moyen
P706	Apprêt HS - gris très foncé

Propriétés

- On utilise le système ValueShade® lorsqu'on doit appliquer des teintes transparentes afin d'éviter une trop grande épaisseur de la finition.
- 7 formules ValueShade® spécifiques ont été mises au point selon 7 niveaux d'intensité différents, du blanc au noir en passant par le gris très clair, le gris clair, le gris moyen, le gris foncé et le gris très foncé.

Sous-couches

- On peut obtenir ces teintes en sélectionnant la nuance de gris souhaitée de la sous-couche ou de la couche de finition.

Nom ValueShade®						
VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
						
L9601	L9602	L9603	L9604	L9605	L9606	L9607
Numéro de stock de la pré-couche						

- Pour les consignes d'application de la sous-couche sélectionnée, consulter la fiche technique correspondante.












Date d'application: 28 septembre 2006

ValueShade®

SYSTEME DE SOUS-COUCHE

PREPARATION DU PRODUIT

OPTION I	SOUS-COUCHE
 Supports colorimétriques DuPont Refinish	Repérer la couleur et le numéro ValueShade® correspondant.
 Proportions de mélange pour 1052R 1056R	VS2: 1052R 100 VS3: 1052R/1056R 20/1 VS4: 1052R/1056R 5/1 VS5: 1052R/1056R 1/1 VS6: 1056R 100
 Proportions de mélange pour NS2502 NS2506	VS2: NS2502 100 VS3: NS2502/NS2506 20/1 VS4: NS2502/NS2506 5/1 VS5: NS2502/NS2506 1/1 VS6: NS2506 100
 Proportions de mélange pour LE2001 LE2004 LE2007	VS1: LE2001 100 VS2: LE2001/LE2004 2/1 VS3: LE2001/LE2004 1/2 VS4: LE2004 100 VS5: LE2004/LE2007 2/1 VS6: LE2004/LE2007 1/2 VS7: LE2007 100
 Proportions de mélange pour 4001S 4004S 4007S	VS1: 4001S 100 VS2: 4001S/4004S 70/30 VS3: 4001S/4004S 30/70 VS4: 4004S 100 VS5: 4004S/4007S 70/30 VS6: 4004S/4007S 30/70 VS7: 4007S 100
 Proportions de mélange pour 901R 907R	VS1: 901R 100 VS2: 901R/907R 15/1 VS3: 901R/907R 6/1 VS4: 901R/907R 2/1 VS5: 901R/907R 1/1 VS6: 901R/907R 1/2 VS7: 907R 100
 Proportions de mélange pour P702 P704 P706	VS2: P702 100 VS3: P702/P704 1/1 VS4: P704 100 VS5: P704/P706 1/1 VS6: P706 100
 Application	Conformément aux recommandations de la fiche technique correspondante à la qualité choisie.
 Application de la couche de finition	On obtiendra la couleur intégrale de la laque de finition choisie après application de 2 couches.

Section 1. Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise

Nom du produit 1052R HIGH PRODUCTIVE SURFACER - OFF WHITE

Code du produit 1052R

Utilisations identifiées

based on use descriptor system given by guideline of the European Chemical Agency

Domaine d'utilisation

Catégorie de produit

Information supplémentaire voir chapitre Scénario d'exposition

Identification de la société/entreprise

Importateur DuPont Performance Coatings
France S.A.S., Division DuPont
Refinish

Rue/Boite postale 1, Allée Chantereine
Code du pays/Postal/Ville FR 78711 Mantes-la-Ville
Téléphone +33 (0)1 34 97 87 07

Renseignements sur le produit

Téléphone +33 (0)1 34 97 87 07

Information sur la FDS

Service responsable Regulatory Affairs
Téléphone +49 (0)202 529-2385
Téléfax +49 (0)202 529-2804
Adresse e-mail sds-competence@deu.dupont.com

Information en cas d'Urgence

Numéro d'appel d'urgence +352 3666 6543

Pour plus d'informations, veuillez consulter notre site Internet

<http://www.dupont.com>

Section 2. Identification des dangers

Le mélange est classé comme dangereux conformément à la Directive 1999/45/CE.

Classification du mélange

Conformément à la Directive 1999/45/CE modifiée.

Classification : Inflammable ;

[R10] Inflammable. [R66] L'exposition répétée peut provoquer dessèchement ou gerçures de la peau. [R67] L'inhalation de vapeurs peut provoquer somnolence et vertiges.

Éléments d'étiquetage

Phrase(s) R

R10	Inflammable.
R66	L'exposition répétée peut provoquer dessèchement ou gerçures de la peau.
R67	L'inhalation de vapeurs peut provoquer somnolence et vertiges.

Phrase(s) S

S23	Ne pas respirer les vapeurs/aérosols.
S38	En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié.

Autres dangers

Aucun à notre connaissance.

Section 3. Composition/informations sur les composants

Caractérisation chimique

Mélange de résines synthétiques, de pigments et de solvants

Composants dangereux

Substances présentant un danger pour la santé ou l'environnement selon le contenu de la Directive Substances Dangereuses 67/548/CEE (29. ATP)

CAS 123-86-4	acétate de n-butyle	
EC 204-658-1	REACH donnée non disponible	20,00 - < 25,00 %
Classification	R10 ; R66 ; R67	
	[VI*] Flam. Liq. 3, H226 ; STOT SE 3, H336 ;	
CAS 1330-20-7	Xylène	
EC 215-535-7	REACH donnée non disponible	5,00 - < 7,00 %
Classification	R10 ; Xn : R20/21 ; Xi : R38	
	[VI*] Flam. Liq. 3, H226 ; Acute Tox. 4, H332 ; Acute Tox. 4, H312 ; Skin Irrit. 2, H315 ; Notes : C ;	
CAS 100-41-4	éthylbenzène	
EC 202-849-4	REACH donnée non disponible	1,00 - < 2,00 %
Classification	F : R11 ; Xn : R20	
	[VI*] Flam. Liq. 2, H225 ; Acute Tox. 4, H332 ;	
CAS 110-12-3	5-méthyl-2-hexanone	
EC 203-737-8	REACH donnée non disponible	1,00 - < 2,00 %
Classification	R10 ; Xn : R20	
	[VI*] Flam. Liq. 3, H226 ; Acute Tox. 4, H332 ;	

Jusqu'à la date de révision indiquée dans cette fiche de données de sécurité, aucun numéro d'enregistrement selon REACH n'a été assigné aux substances chimiques utilisées dans cette préparation.

Conseils supplémentaires

Voir le texte complet des phrases sous la rubrique 16.

See full text of H-phrases in chapter 16.

[VI*] : Classification harmonisée donnée par l'Annexe VI du Règlement (CE) No 1272/2008 dans sa forme amendée la plus récente

Section 4. Premiers secours

Conseils généraux

Si les symptômes persistent ou si le moindre doute existe, il faut consulter un médecin. Ne jamais rien faire avaler à une personne inconsciente.

Inhalation

Éviter de respirer les vapeurs ou le brouillard. Amener la victime à l'air libre en cas d'inhalation des vapeurs. Respiration artificielle en cas de respiration irrégulière ou d'arrêt respiratoire. En cas d'inconscience, allonger en position latérale stable et appeler un médecin. Si les troubles se prolongent, consulter un médecin.

Contact avec la peau

Ne pas utiliser de solvants ni de diluants ! Enlever immédiatement tout vêtement souillé.

Contact avec les yeux

Enlever les lentilles de contact. Tenir les paupières ouvertes et rincer abondamment les yeux pendant 15 mn à l'eau courante propre. Demander conseil à un médecin.

Ingestion

En cas d'ingestion consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette. Ne PAS faire vomir. Garder tranquille.

Section 5. Mesures de lutte contre l'incendie



3801SR

CHROMACLEAR® COV ROUGE BABYLONE

Description

Vernis à 2 composants basé sur la technologie des résines à faible émission de solvants, à utiliser sur la base mate des systèmes reverniss. Conçu spécialement pour obtenir la teinte Peugeot Rouge Babylone (LKR) dans la qualité d'une base mate DuPont Refinish. Composition à base de copolymère acrylique. Technologie brevetée.

Produits

3801SR	ChromaClear® COV Rouge Babylone
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants

Propriétés

- Utilisable sur des bases mates solvantées ou hydrodiluable.
- Associe grande simplicité d'application et faible risque de coulures.
- Très bel aspect et séchage rapide.
- Excellente résistance mécanique, chimique, et aux intempéries.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Base mate Rouge Babylone (Peugeot LKR) dans la qualité d'une base mate DuPont Refinish.












Date d'application: 15 juillet 2010

3801SR

CHROMACLEAR® COV ROUGE BABYLONE

PREPARATION DU PRODUIT

	Agiter le 3801SR bien avant d'ajouter l'activateur.							
	Proportions de mélange	3801SR XK203 XK205 XK206	Raccords et panneaux		Standard		Haute température	
			Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
			3	100	3	100	3	100
			1	37	-	-	-	-
			-	-	1	37	-	-
COV		420 g/l						
	Durée de vie à 20°C	XK203	1 h 15 min.					
		XK205	1 h 30 min.					
		XK206	2 h					
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	16-18 s					
		FORD 4	17-19 s					
		AFNOR 4	19-21 s					
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse		Distance		Pression	
			1,4-1,6 mm		15-20 cm		3-4 bar	
			1,6-1,8 mm		15-20 cm		3-4 bar	
			1,0-1,2 mm		15-20 cm		3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression	1,3-1,5 mm		10-15 cm		Selon les spécifications du fournisseur	
			1,5-1,6 mm		10-15 cm			
			1,0-1,2 mm		10-15 cm			
	Nombre de couches	1,5 (2)						
	Temps d'attente	0-3 min. entre les couches en appliquant 1,5 couches. 5-10 min. entre les couches en appliquant 2 couches. 0-5 min. avant le séchage au four.						
Epaisseur du film sec		45-60 µ						
	Séchage	Hors poussière Sec pour assemblage Sec au ruban adhésif	XK203		XK205		XK206	
			20°C	20 min. x 60°C	20°C	30 min. x 60°C	40 min. x 60°C	
			40 min.	imm.	1 h	imm.	imm.	
			3 h 30 min.	imm.	6 h	imm.	1 h	
	Séchage IR*	Attente Distance Demi-puissance Pleine puissance	5 min.		* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.			
			80 cm					
			5 min.					
			15-20 min.					
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.								



3801SR

CHROMACLEAR® COV ROUGE BABYLONE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Passer un tampon d'essuyage.
6. Si nécessaire, appliquer la teinte Peugeot Rouge Babylone (LKR) dans la qualité d'une base mate DuPont Refinish.

Application du vernis

Agiter le 3801SR bien avant l'utilisation.

Quand la base mate DuPont Refinish est complètement mate, appliquer le 3801SR en 1 seule couche légère immédiatement suivie d'une couche pleine avec 0-3 minutes d'attente entre les couches ou en 2 couches pleines avec 5-10 minutes d'attente entre les couches.

Respecter l'épaisseur de film recommandée afin de garantir un optimal contretypage des teintes.

Résistances chimiques

Le 3801SR dur à cœur est résistant à de courtes expositions aux produits chimiques mentionnés ci-dessous:

hydroxyde de sodium	20 %	acide de batterie
acide sulfurique	25 %	toluène
acide chlorhydrique	20 %	xylène
acide phosphorique	20 %	glycol
ammoniaque	10 %	liquide de frein, pétrole

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



1052R / 1056R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

Description

Apprêt HS à 2 composants avec 2 méthodes d'application:

- a. maxi garnissant;
- b. surfaceur à poncer.

Couleur: gris très clair, gris très foncé.

Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

1052R	Apprêt à haute productivité - gris très clair
1056R	Apprêt à haute productivité - gris très foncé
1010R	Activateur rapide
125S	Activateur standard
256S	Activateur rapide
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
AR7305	Activateur à haute performance
1025R	Diluant HS
XB383	Diluant standard

Propriétés

- Application facile, étalement fin.
- Très facile à poncer même après 1 heure de séchage à l'air.
- Excellent pouvoir garnissant.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèse
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.













Date d'application: 11 octobre 2010

1052R / 1056R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

PREPARATION DU PRODUIT

 Proportions de mélange		1052R/1056R 1010R ou 125S 1025R	Maxi garnissant			Surfaceur à poncer		
			Volume 4 1 0,5	Poids 100 18 8	Volume 4 1 1	Poids 100 18 16		
 COV			520 g/l			540 g/l		
 Durée de vie à 20°C			45 min.			1 h		
 Viscosité d'application à 20°C		DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -			21-23 s 22-24 s 24-26 s		
 Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPHTE) Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance	Pression	Buse	Distance	Pression	
		1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		-	20-25 cm	3-4 bar	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 bar	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,4-1,8 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
		-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm		
1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm				
 Nombre de couches		1-3						
 Temps d'attente		Entre couches jusqu'à aspect mat. 30 min. avant le séchage au four.				Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.		
 Epaisseur du film sec			60-80 µ/couche			40-60 µ/couche		
 Sec à poncer à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C			2-4 h 1 h - 1 h 30 min. 40 min. 30 min.			2 h 1 h 30 min. 25 min.		
 Séchage IR *	Distance Demi-puissance	30-50 cm 10 min.	* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.					

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.











Date d'application: 11 octobre 2010

1052R / 1056R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

PREPARATION DU PRODUIT (suite)

	Proportions de mélange		Surfaceur à poncer			
			Volume	Poids	Volume	Poids
		1052R/1056R	5	100	7	100
		256S	1	14	-	-
		XK203/XK205/AR7305	-	-	1	11
		XB383	1,5	18	2,5	22
COV		540 g/l				
	Durée de vie à 20°C	1 h				
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	20-22 s		20-23 s	
		FORD 4	21-23 s		21-24 s	
		AFNOR 4	23-25 s		23-26 s	
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance	Pression	
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,4-1,6 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
			1,6-1,8 mm	15 cm		
1,0-1,2 mm	15 cm					
	Nombre de couches	1-3				
	Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 10 min. avant le séchage au four.				
	Epaisseur du film sec	40-60 µ/couche				
	Sec à poncer à 15°C à 20°C à 40°C à 60°C	2 h				
		1 h				
		30 min.				
		25 min.				
	Séchage IR *	Distance	30-50 cm		* Directives applicables au matériel IR à ondes courtes/moyennes.	
		Demi-puissance	10 min.			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



Date d'application: 11 octobre 2010

1052R / 1056R

APPRET A HAUTE PRODUCTIVITE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
 - a. avant l'application du maxi garnissant: mécaniquement avec du P80 - P120, à l'eau avec du P150 - P240;
 - b. avant l'application du surfaceur à poncer: mécaniquement avec du P220 - P280, à l'eau avec du P360 - P500.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perces apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.
Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Choix de l'application

Maxi garnissant

Isolation des taches de mastic polyester, remplissage de petites rayures de ponçage ou de perces.

Surfaceur à poncer

Pour raccords, panneaux et peinture complète.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 15 juillet 2010

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

Description

Base mate hydrodiluable monocomposant pour teintes opaques, métallisées et nacrées. Convient pour les véhicules légers, camions et autocars.

Composition à base de copolymère de polyuréthane.

Produits

14xxW	Teintes de base monopigmentaires Cromax® Mixing Color
15xxW	Teintes de base nacrées et métallisées Cromax® Mixing Color
17xxW	Teintes de base spéciales Cromax® Mixing Color
1640WB	Liant LV (basse viscosité)
1645WB	Liant LV (basse viscosité) faible humidité
1650WB	Liant HV (haute viscosité)
1655WB	Liant HV (haute viscosité) faible humidité
1601WB	Liant raccord Cromax®
WB400	Diluant HT/FH

Propriétés

- Offre une grande facilité d'application et permet un excellent contretypage des teintes.
- L'excellent équilibre couvrant/garnissant permet une économie considérable de temps et de produit.
- Peut être utilisé pour les raccords, panneaux et peintures complètes.
- La base Cromax® est prête à l'emploi après la pesée de la teinte.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Toutes les finitions d'origine et réparées sèches, primaires surfaceurs 2K DuPont Refinish et surfaceurs 2K DuPont Refinish.











Date d'application: 15 juillet 2010

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

PREPARATION DU PRODUIT

	Supports colorimétriques DuPont Refinish	Voir formule de la teinte.				
	Recommandations en cas de faible humidité	Température > 30°C	<u>Humidité</u>	<u>Liants à utiliser</u>		
			< 15%	Remplacer 1640WB / 1650WB par 1645WB / 1655WB		
			15-20%	25% 1640WB / 1650WB + 75% 1645WB / 1655WB		
			20-35%	50% 1640WB / 1650WB + 50% 1645WB / 1655WB		
			35-45%	75% 1640WB / 1650WB + 25% 1645WB / 1655WB		
		> 45%	Utiliser 1640WB / 1650WB			
		Température < 30°C	<u>Humidité</u>	<u>Liants à utiliser</u>		
			<15%	Remplacer 1640WB / 1650WB par 1645WB / 1655WB		
15-20%	50% 1640WB / 1650WB + 50% 1645WB / 1655WB					
>20%	Utiliser 1640WB / 1650WB (avec WB400 si besoin)					
	Proportions de mélange	Prêt à l'emploi.				
	COV	100-420 g/l				
	Durée de vie à 20°C	Non applicable.				
	Viscosité d'application à 20°C	Non applicable.				
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance	Pression	
			1,2-1,4 mm	15-20 cm	3-4 bar	
			1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 bar	
		1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 bar		
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression	1,2-1,4 mm	10-15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
			1,4-1,6 mm	10-15 cm		
			0,8-1,1 mm	10-15 cm		
	Nombre de couches	2 + 1 couche légère uniquement pour les teintes métallisées et nacrées.				
	Temps d'attente	Aucun temps d'attente entre les couches de base. Attendre la matité complète avant de vernir.				
Epaisseur du film sec		Teintes opaques	20-25 µ			
		Teintes nacrées	15-20 µ			
		Teintes métallisées	10-15 µ			
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



Date d'application: 15 juillet 2010

CROMAX®

BASE MATE HYDRODILUABLE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

1. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Effectuer les réparations nécessaires.
4. Poncer la surface:
 - a. mécaniquement P400 - P500;
 - b. l'eau P1000 - P1200.
5. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
6. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
7. Passer un tampon d'essuyage.

Application de la base mate

Teintes couvrantes:	Appliquer 2 couches de base mate, suivies d'1 couche légère dans le cas des teintes métallisées et nacrées. Appliquer en mouillé sur mouillé en augmentant la distance de pulvérisation avec le nombre de couches. Le chevauchement doit être au minimum de 60 %. Le film de peinture doit être uniforme.
Teintes non couvrantes:	Appliquer 1 couche, attendre jusqu'au matage et suivre ensuite la méthode d'application des teintes couvrantes.

Application du vernis

Utiliser uniquement les vernis DuPont Refinish 676S*, 3050S*, 3200S*, 3550S, 3750S ou 3800S. Quand la base mate est complètement mate, appliquer un vernis. Le temps maximum pour appliquer le vernis est de 3 jours hors contaminations.

* Produit non conforme à la directive 2004/42/CE.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser de l'eau déminéralisée dans un matériel de nettoyage spécifique.

Traitement des déchets

- L'eau contaminée peut être soit considérée comme un déchet chimique, soit traitée avec le 16.30, qui effectue une séparation solide - liquide et permet de réduire la quantité de déchets chimiques d'au moins 60 %.
- Procédure
Ajouter 1 % de 16.30 à l'eau contaminée et mélanger soigneusement (au mélangeur) pendant 3 à 5 minutes jusqu'à séparation solide - liquide, puis filtrer l'eau. Les résidus solides et l'eau doivent être traités conformément aux règlements en vigueur localement.



Date d'application: 8 septembre 2006

901R / 907R

APPRET 2K UNIVERSEL POUR PLASTIQUE

Description

Primaire surfaceur universel spécifique à 2 composants à utiliser sur la plupart des matériaux composites composant l'extérieur de certains véhicules.

Couleur: blanc et noir.

Composition à base de polymères spéciaux. Primaire surfaceur sans isocyanate.

Produits

901R	Apprêt 2K universel pour plastique - blanc
907R	Apprêt 2K universel pour plastique - noir
915R	Activateur pour 901R et 907R

Propriétés

- Ce produit est directement applicable sur la plupart des matériaux composites composant l'extérieur de certains véhicules sans utilisation de promoteur d'adhérence.
- Adhérence fiable, bonne flexibilité et bon garnissant.
- Primaire surfaceur sans ponçage.
- Ponçage à l'eau léger possible après un étuvage de 30 minutes à 60°C ou un séchage à l'air de 2 heures.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Peut être recouvert par toutes les finitions DuPont Refinish.

Supports

- La plupart des matériaux composites composant l'extérieur de certains véhicules: PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PUR, mousse flexible PUR et UP-GF.

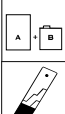








Date d'application: 8 septembre 2006

901R / 907R

APPRET 2K UNIVERSEL POUR PLASTIQUE

PREPARATION DU PRODUIT

	Proportions de mélange	901R/907R 915R	Volume	Poids		
			1 1	100 74		
	COV	681 g/l				
	Durée de vie à 20°C	8 h				
	Viscosité d'application à 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18 s 16-18 s 18-20 s			
	Equipement d'application	Pistolets conventionnels Gravité Aspiration Pot sous pression	Buse	Distance	Pression	
			1,3-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,5-1,7 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLP/HTE) Gravité Aspiration Pot sous pression				
			1,2-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
			1,4-1,6 mm	15 cm		
1,0-1,2 mm	15 cm					
	Nombre de couches	Une couche légère suivie d'une couche pleine.				
	Temps d'attente	Sans ponçage: 20 min. avant application de la finition (jusqu'à 24 h maximum). Exception: 45 min. avant application du Cromax® . Avant séchage au four: 10 min.				
	Epaisseur du film sec	25-30 µ				
	Sec à poncer à 20°C à 60°C	Si nécessaire, un léger ponçage à l'eau (P800 - P1000) est possible après: 2 h 30 min.				
Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.						



901R / 907R

APPRET 2K UNIVERSEL POUR PLASTIQUE

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

1. Préchauffer 30 minutes à 60°C.
2. Laisser refroidir.
3. Nettoyer la surface à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
4. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour plastique. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Poncer au tampon de ponçage.
6. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
7. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour plastique. Essuyer avec un chiffon propre.
8. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish.
9. Essuyer et sécher par soufflage.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.

Remarques

- Dégraisser AAS, ABS, PC et PVC avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish.
- Pour les supports en PP et POM: flammage nécessaire.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.

Données du produit

Viscosité initiale: 1400 cp

Pouvoir couvrant théorique: 7-9 m²/l à l'épaisseur de film sec recommandée - prêt à l'emploi

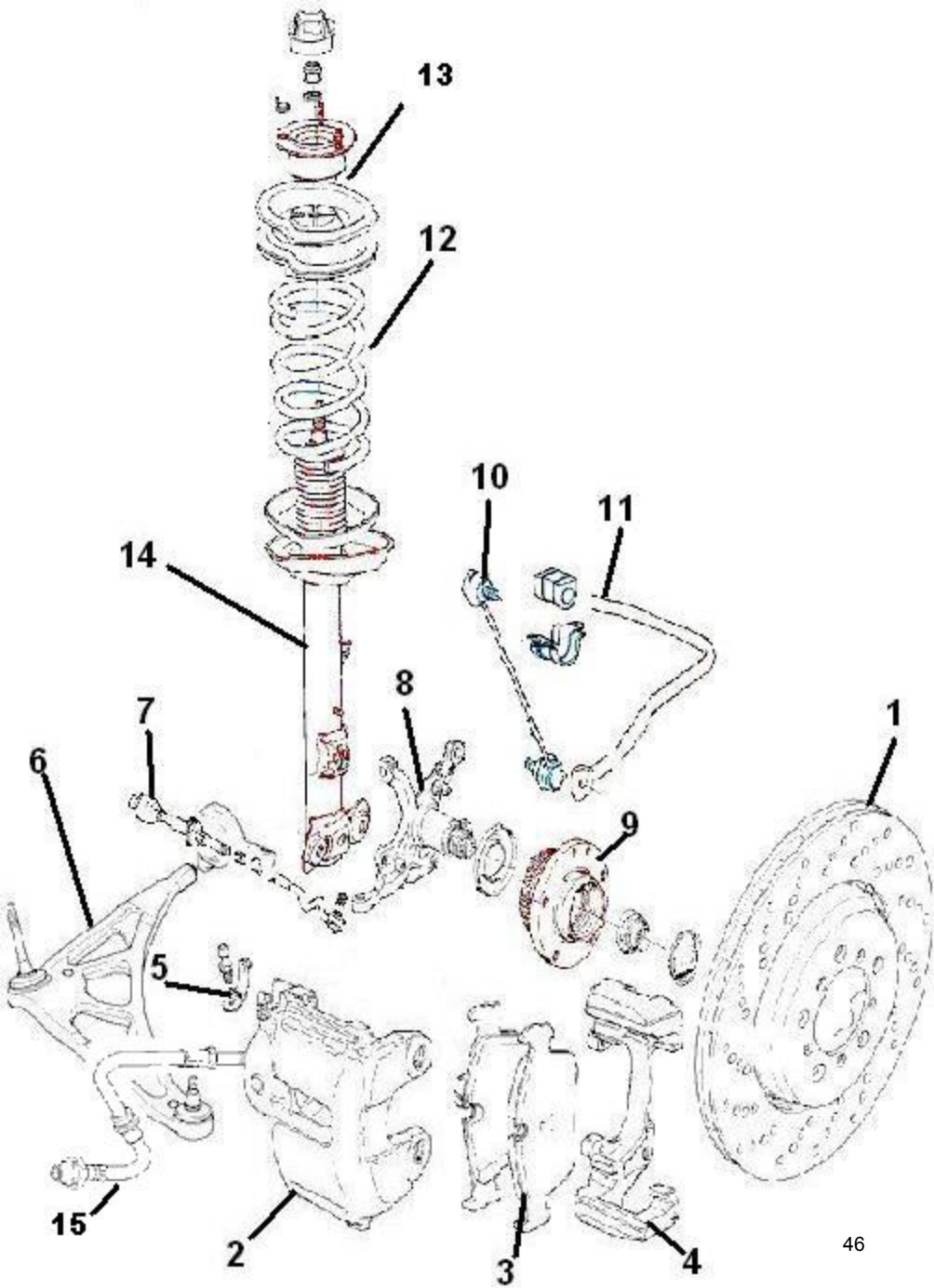
[ETUDE DE CAS]

Certificat de Qualification Professionnelle



SITUATION PROBLEME N°4

Mécanique



Version

-
- Le schéma de câblage pour le chauffage et la climatisation (F46) illustre la connexion des divers composants du système. Les composants et leurs connexions sont les suivants :
- Ventilateur électrique** : Alimenté par la borne 30 du relais DME (F37) via la borne 1. La borne 2 est connectée à la borne 30 du porte-fusibles de l'électronique du moteur (U_{HR} < 4).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal A_TKA de la sonde de température de la sortie de liquide de refroidissement (M_TKA).
 - Sonde de température, sortie de liquide de refroidissement (M_TKA)** : Connectée à la borne 1 du boîtier électronique DME.
 - Relais DME** : Alimenté par la borne 30 du porte-fusibles de l'électronique du moteur (U_{HR} < 4).
 - Porte-fusibles de l'électronique du moteur (U_{HR} < 4)** : Alimenté par la borne 30 du relais de compresseur de climatisation (30 < 63).
 - Relais de compresseur de climatisation** : Alimenté par la borne 30 du porte-fusibles de l'électronique du moteur (U_{HR} < 4).
 - Embrayage électromagnétique** : Connecté à la borne 31 du relais de compresseur de climatisation (30 < 63).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit les signaux D_CAN-L et D_CAN-H du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal S_KOREL du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal T_ELWE du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal M_TKA du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal A_TKA du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal U_{HR} < 4 du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal 30 < 63 du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal 31 du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).
 - Boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur)** : Reçoit le signal 15HZE du boîtier électronique DME (électronique digitale du moteur).