

Noir Hot Rod de DITZLER®

# HRB9700 — Trousse noir Hot Rod

VM9700 — Noir Hot Rod

VH7700 — Durcisseur

Le noir Hot Rod de *Ditzler* est une couche de finition uréthane acrylique 2K, à une étape et à faible brillance, qui offre un fini noir profond et satiné, populaire auprès des peintres personnalisateurs d'aujourd'hui.

Le VM9700 est conforme aux règlements sur les COV de toutes les régions.

Le HRB9700 produit un revêtement final d'une brillance de 20° à 30°.

Pour connaître les procédures relatives à la personnalisation et/ou à la restauration, consultez le Guide de la restauration personnalisée de PPG, sous l'onglet Training (Formation) du site [ppgrefinish.com](http://ppgrefinish.com).



## Produits et systèmes compatibles

Le noir Hot Rod VM9700 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- revêtements d'origine complètement durcis, nettoyés et poncés;
- apprêts et produits de scellement de refinition adéquatement préparés et appliqués.

## Préparation

Avant d'appliquer le noir Hot Rod, il est très important de s'assurer que la surface est parfaitement nettoyée et exempte de poussière et de saleté. Après un temps d'évaporation suffisant entre les couches, le noir Hot Rod peut être légèrement égrené pour éliminer de petites particules de saleté ou les imperfections. Tout égrenage doit être terminé avant d'appliquer la couche finale.

**Il n'est plus possible de poncer ou de polir la saleté ou les défauts après le durcissement final.**

## Produits nécessaires

### Trousse noir Hot Rod HRB9700












VM9700      Noir Hot Rod  
VH7700      Durcisseur

### Diluants

DT1845      Réducteur conforme normal jusqu'à 18 °C (65 °F)  
DT1850      Réducteur conforme moyen de 18 à 25 °C (65 à 77 °F)  
DT1855      Réducteur conforme lent de 18 à 25 °C (77 à 95 °F)

Remarque : Les finis personnalisés et spéciaux ne sont pas couverts par la Garantie sur le rendement de la peinture de PPG.

## HRB9700

Rapport de mélange	 	<b>VM9700</b> : <b>VH7700</b> : <b>DT18xx</b> <b>4</b> : <b>1</b> : <b>1/2 — 1</b>
Pression d'air et réglage du pistolet		<b>HVLP :</b> De 8 à 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air <b>Conforme aux règlements sur les COV :</b> De 29 à 40 lb/po <sup>2</sup> au pistolet <b>Réglage du pistolet :</b> De 1,3 à 1,4 mm ou l'équivalent
Application		<b>Appliquer :</b> 2 ou 3 couches moyennement mouillées jusqu'à couverture complète  Remarque : Le nombre de couches, l'épaisseur de la pellicule, le réglage du pistolet et l'application influent sur l'apparence finale et la brillance du noir Hot Rod. Avant de pulvériser le produit sur un véhicule, il est recommandé de réaliser un panneau d'essai pour vérifier l'apparence finale.
<b>Épaisseur de la pellicule sèche par couche :</b>		
Temps de séchage		<b>Entre les couches :</b> De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)*  Remarque : S'assurer que chaque couche s'est complètement évaporée avant d'en appliquer une nouvelle.  Remarque : Après la première couche, il est possible et normal que la pellicule ait une apparence légèrement granuleuse. Appliquer la deuxième couche et les couches subséquentes selon les recommandations en respectant les temps d'évaporation. Le produit séchera en laissant un fini lisse et mat.
	<b>Séchage à l'air*</b> <b>Hors poussière :</b> 1 heure à 21 °C (70 °F) <b>Hors poisse :</b> De 4 à 6 heures à 21 °C (70 °F) <b>Avant masquage :</b> De 8 à 12 heures à 21 °C (70 °F) <b>Séchage complet à l'air :</b> De 16 à 24 heures ou toute une nuit à 21 °C (70 °F)	
	<b>Séchage accéléré*</b> <b>Au four :</b> 30 min à 60 °C (140 °F)	
	<b>IR (infrarouge)*</b> <b>Ondes moyennes :</b> 30 min à 75 % d'intensité	
<b>Polissage</b> S.O.		
	<b>Avant une nouvelle couche ou une réparation</b> <b>Nouvelle couche :</b> Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 16 à 24 heures de séchage à l'air. Le VM9700 doit être légèrement poncé avant de recevoir une nouvelle couche.  <b>Réparation :</b> Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 16 à 24 heures de séchage à l'air.	
	Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.	
	* Pour maximiser la résistance aux marques, il est recommandé d'attendre 4 à 6 heures après le séchage accéléré avant de mettre le véhicule en service. Le véhicule ne doit pas être mis en service dans les 24 à 48 heures qui suivent le séchage à l'air. Voir, à la page 3, la section portant sur l'entretien des finis à faible brillance.	

## HRB9700

## Entretien général des finis à faible brillance

Il est relativement facile de marquer les finis à faible brillance en les manipulant ou en les utilisant quotidiennement (ouverture des portières, du capot ou du coffre arrière, traces de chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.) Il importe de porter attention à ces gestes, car ils peuvent marquer les finis à faible brillance ou les altérer.

Éviter de renverser du carburant sur les finis à faible brillance. Pour éviter de les endommager ou de les altérer de façon permanente, enlever le carburant renversé dès que possible en suivant les directives de lavage ci-dessous.

1. Pour préserver les finis à faible brillance, **il faut** éviter d'utiliser des nettoyants à peinture, des abrasifs, des produits de polissage et des cires. Le véhicule **ne doit pas** être poli. Le polissage accentue la brillance de façon inégale.
2. Le nettoyage avec du matériel inadéquat peut altérer les finis à faible brillance (généralement en augmentant leur brillance).
3. Éviter les lavages automatiques. La meilleure façon de laver une voiture est de le faire à la main avec une éponge souple, du savon doux et beaucoup d'eau. À la longue, les lavages fréquents peuvent entraîner une augmentation et un manque d'uniformité du degré de brillance sur un panneau. Éviter aussi les lavages sous la lumière directe du soleil.
4. Enlever immédiatement les insectes et les fientes. Bien les mouiller avec de l'eau pour qu'ils ramollissent et (ou) les enlever prudemment avec de l'équipement de nettoyage à haute pression. S'ils adhèrent fortement, pulvériser un nettoyant pour insectes avant le lavage.
5. Quel que soit le type de nettoyant liquide, d'éponge souple ou de chiffon doux utilisés, il est essentiel de ne pas appliquer de pression et de ne pas frotter les finis à faible brillance. Utiliser délicatement la méthode essuyer-vaporiser-essuyer. L'application d'une pression altère les finis à faible brillance et leur donne un aspect non uniforme.

## Données techniques

Mélanges PàP	VM9700 : VH7700 : DT18xx
Rapport de mélange	4 : 1 : 1/2 — 1
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 117 à 128
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 0,98 à 1,07
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	273
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	2,28
Densité (en g/L)	De 1149 à 1195
Densité (en lb/gal)	De 9,59 à 9,97
Poids des COV (en %)	De 67,3 à 71,0
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 56,1 à 61,1
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,1
Volume des matières exemptées (en %)	De 53,0 à 57,0
Volume des solides (en %)	Xxxx
Poids des solides (en %)	Xxxx
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (1 mil, à 100 % efficacité de transfert)	De 473 à 516

**Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.**

**Important :** Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

**POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.**

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

PPG Canada Inc.  
5676 Timberlea Blvd  
Mississauga, Ontario L4W 4M6  
1 888 310-4762

Refinition automobile PPG  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1 800 647-6050

Suivez-nous en ligne :  
[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)



Le logo de PPG, Vibrance Collection et Ditzler sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2026 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.