

TECHNICAL DATASHEET



Oktober 2023 RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE[®] HP OneVisit[™] Modifier

Envirobase vannbasert baselakk farge T4xx

OneVisit[™] Modifikator ST T4900

OneVisit[™] Modifikator HD T4910

Blending Additive T4904

Envirobase Fortynning T494 / T495

Aktivator D8260

PRODUKTER

Envirobase High Performance er en vannbasert baselakk som i betydelig grad reduserer utslipp av løsemidler i miljøet og oppfyller alle nåværende og fremtidige lovkrav. Envirobase High Performance-fargen reproducerer originale heldekkende, metalliske, glimmer- eller spesialeffekt-farger og gir utmerket dekkevne og uttoningsevne.

De nye OneVisit Modifier T4900 og T4910 gjør det mulig med ett besøk i sprøytekabinen ved påføring av Envirobase HP baselakk.

Prosessen er enkel. Påfør det første hele strøket med baselakk til dekkevne, etterfulgt av et siste kontrollstrøk i den våte filmen for å oppnå en jevn sluttfinish.

T4904 Blending Adjuster er et nyutviklet produkt som brukes i uttoningsprosessen og påføres som et vått fullstrøk i uttoningsområdet.

PPG-logoen og Envirobase er registrerte varemerker, og Cubes Geometric Design er et varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Alle rettigheter forbeholdes. Tredjeparts varemerker som det refereres til i dette dokumentet tilhører sine respektive eiere.

DISSE PRODUKTENE ER KUN BEREGNET FOR PROFESJONELL BRUK I INDUSTRIELLE MILJØER.



ENVIROBASE[®]
HIGH PERFORMANCE

KLARGJØRING AV UNDERLAGET

Avfett alle overflater som skal lakeres med egnet PPG vannbasert rengjøringsmiddel for underlag før tørrsliping med P400-500-papir etterfulgt av Excenter-skumskive korn P800.



Vask av rester og tørk grundig før ny rengjøring med egnet vannbasert PPG-rengjøringsmiddel, se Teknisk datablad Deltron Cleaners RLD63V.

Det anbefales å bruke en tack-rag.

Påføres over originale, slipt og ren 2K-lakk, eller en rekke PPG-primere - se Primer TDS for spesifikke anbefalinger. Bruk av GreyMatic grunning anbefales for optimalt resultat.

Merk: Må ikke påføres over følgende 1K eller 2K Wash Etch Primers.

D831

D8092

2K Aerosol D8470

1K Aerosol D8416

1K Aerosol D8421

1K Aerosol D8424

1K Aerosol D8426

Vask av rester og tørk grundig før ny rengjøring med egnet vannbasert rengjøringsmiddel, se Teknisk datablad.

PRE-APLIKASJON

Rist flaskene med *Envirobase* HP tinter og T4900/T4910 for hånd i noen sekunder før bruk. Ikke rist kraftig. Blandet *Envirobase* RFU-farge skal omrøres grundig for hånd før påføring. Hvis den ikke brukes umiddelbart, bør den omrøres for hånd igjen før bruk.

Bruk lakksiler av nylon som er spesielt utviklet for bruk med vannbårne lakkmaterialer. Det anbefales en maskevidde på 125 mikron.

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier (2CT-farger).

| Volum / deler | Metalliske farger | Høy kroma. Røde, grønne og blå Mica farger | Ensfarget og hvit Mica/metallisk (*) |
|----------------------|-------------------|--|---|
| <i>Envirobase</i> HP | 100 | 100 | 100 |
| T4900 / T4910 | 20 | 15 | 5 |
| T494 / T495 | | | 15 |

(*) Farger med høyt innhold av T400. (+50%)

Blandingsforhold med *Envirobase HP OneVisit* Modifier (3CT-farger).

| Trinn | Volum / deler | Metalliske farger | Ensfarget |
|---------|----------------------|-------------------|-----------|
| Trinn 1 | <i>Envirobase HP</i> | 100 | 100 |
| | T4900 / T4910 | 20 | 5 |
| | T494 / T495 | | 15 |
| Trinn 2 | T490 + Mica / Solid | 100 | 100 |
| | T494 / T495 | 20 | 20 |

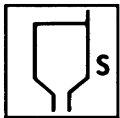
Valgfrie blandingsforhold ved bruk av herder/D8260 i RFU: (2CT og 3CT)

Metalliske farger: 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Solide farger: 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Blandingsforhold med Blending Adjuster

| | Volum / deler |
|-------------------------|---------------|
| T4904 Blending Adjuster | 100 |
| T4900 / T4910 | 20 |



Viskositeten vil variere avhengig av farge/toner-kombinasjoner og blandingsforhold.

(Ved behov kan viskositeten justeres tilsvarende med T494 eller T495).

Holdbarhet RFU: 1 måned. Rør godt før bruk

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. OPPSETT OG PROSESSER



Standard oppsett for sprøytepipistol:

Konvensjonell/RP STD Temp: 1,2 mm
Konvensjonell/RP høytemperatur: 1,3 mm

HVLP STD Temp: 1,3 mm
HVLP høytemperatur: 1,4 mm

Applikasjon for innløpstrykk og nåleinnstillinger:

Hele panelet:

1,8 bar innløpstrykk (Full coat og Control coat)
Full mating vått, jevnt strøk) etterfulgt av matingen skrudd ut i fra stengt til 1¼-1½ omdreining (kontrollstrøk)
1¼-1½ omdreining (kontrollstrøk) med SATA-sprøytepipistol
2 omdreining (kontrollstrøk) med Anest Iwata sprøytepipistol

Blend In Prosess/område:

1,5-1,8 bar innløpstrykk
Mating: 1¼ omdreining ut gjennom - uttoniningsprosessen

1¼ omdreining (kontrollstrøk)
Bruk omvendt teknikk (lav fade-out først og sprøjt derefter skadesområdet).

*Se avsnittet om beste praksis for uttoniningsprosessen.

Flash off-prosessen:

Det finnes flere måter/utstyr som kan brukes til flash off-prosessen.

- Hev temperaturen til 40 °C - 50 °C til den er matt.
eller
- La den avlufts i omgivelsestemperaturen i sprøytekabinen, og luftstrøm.

Flash off-prosess ved hjelp av blåsere:

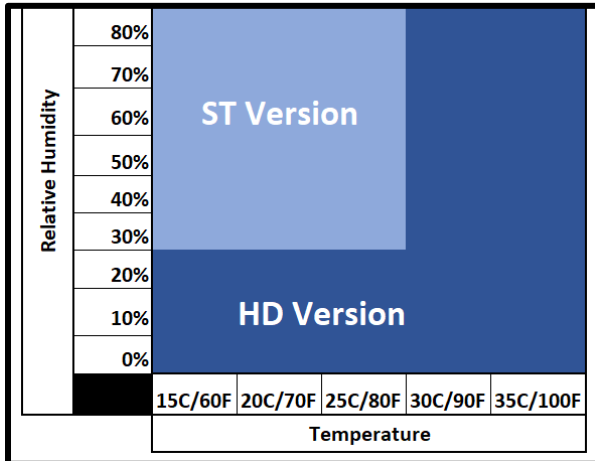
- Hev temperaturen til 40 °C - 50 °C til den er matt.
- La den avlufts i sprøytekabinen omgivelsestemperatur og luftstrøm.
- Luftassisterte lavstrømsblåsere montert i kabinen i kombinasjon med 40 °C - 50 °C till matt.
- Luftassisterte lavstrømsblåsere montert i kabinen ved den omgivende temperaturen i sprøytekabinen.

**BEMERK: Ved alle proessser, hvor det brukes håndblåser eller stående blåser, skal det holdes en avstand på minst 1 meter fra panelet med et maksimalt indgangstryk på 2 bar.

Hvis indgangstrykket er høyere enn 2 bar, anbefales det en utluftingstid på 5-10 min., før blåsesystemet brukes.

Total tørrfilmoppbygging: 10 - 20 μm

Anbefalingstabell for temperatur og luftfuktighet:



Valg av fortynner Under 30-35 °C T494 Over 30-35 °C T495

UTTONINGSTEKNIKK

Når du utfører en uttoning, er det nødvendig med en Blending Adjuster for de fleste "kritiske farger", for eksempel sølvmetallic og lyse metallicfarger.

Applikasjonsprosess 2CT:

1. Klargjør T4904 Blending Adjuster RFU i en separat sprøytetipistol.
2. Påfør Blending Adjuster på tilstøtende panel eller bare i området som det skal uttones i. Blending Adjuster må påføres som et vått, jevnt lag for at pigmentene/RFU-fargen skal få riktig plassering og metallisk orientering.
3. Påfør 1 lag med ett tynt lag RFU-farge på reparasjonsområdet, etterfulgt av en omvendt uttoningsprosess til dekkevne. Unngå tunge lag. Prøv å holde deg unna panelet/bildelens kant når du påfører blenderen. En god uttoning av blenderen vil optimalisere resultatet. Blend uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.
4. Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningsområdet.
5. Bruk deretter hele prosessen for påføring av panel med RFU-farge på nytt/reparert panel.

Applikasjonsprosess 3CT:

1. Kun nødvendig for lyse metallicfarger i trinn 1: Påfør T4904 Blending Adjuster RFU i området som skal uttones. Blending Adjuster må påføres som et vått lag for at pigmentene/RFU-fargen skal få riktig plassering og metallisk orientering.

2. 3CT TRINN 1:

3. Påfør 1 strøk med ett tynt strøk med trinn 1 RFU-farge på reparasjonsområdet, etterfulgt av en omvendt uttoningsprosess til dekk. Unngå tunge lag. sprøyt ut uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.

NOTE Trinn 1 RFU-fargen må påføres så lite som mulig inn i det tilstøtende panelet.

4. Avslutt trinn 1 RFU-fargeprosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningen (hvis uttoningen ser jevn ut, er det ikke nødvendig med kontrollstrøk).

5. 3CT trinn 2:

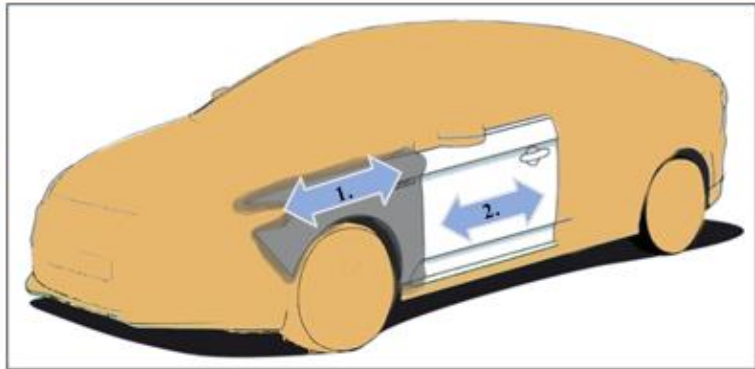
6. Påfør T4904 Blending Adjuster RFU på det tilstøtende panelet eller bare i området som skal uttones. Blending Adjuster må påføres som et vått lag for å sikre at pigmentene/RFU-fargen får riktig plassering og metallisk orientering.

7. Påfør 1 strøk med ett tynt strøk med trinn 2 RFU-farge i reparasjonsområdet, slik at området utvides til å omfatte trinn 1, etterfulgt av en omvendt uttoningsprosess for å korrigere utseendet. Unngå for tykke lag. Bland ut uttoningsområdet så jevnt som mulig ved hjelp av omvendt teknikk.

8. Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i blandingsområdet.

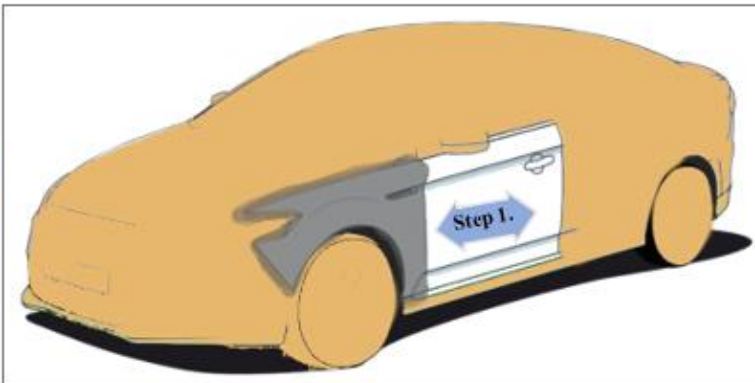
9. Bruk deretter hele prosessen for påføring av panel på nytt/repert panel.

1. Reparert eller nytt panel
2. Tilstøtende panel

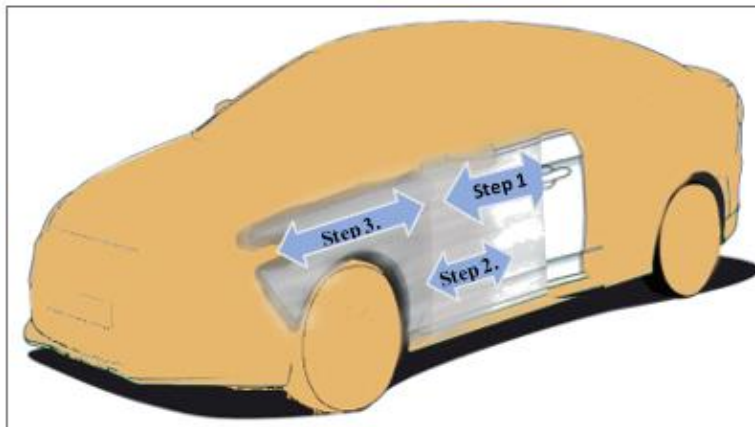


- 1:**
Blending Adjuster
 Trinn 1: Påfør Blending Adjuster som et vått strøk på det tilstøtende panelet eller bare i uttoningsområdet.

(Blending Adjuster sørger for at pigmentet legger seg riktig i uttoningsområdet)



- 2:**
WBBC farge RFU
 Trinn 1: Påfør et lett strøk i uttoningsområdet.
 Trinn 2: Bruk STD-uttoningsprosess i uttoningsområdet. Blend/ton ut så jevnt som mulig.
 Avslutt prosessen med et lett kontrollstrøk i uttoningsområdet.
 Trinn 3. Påfør WBBC-farge på det reparerte panelet til opasitet.



REPARASJON OG OVERLAKKERING



Overflatebehandling: *Envirobase* HP tilsatt *OneVisit* Modifier kan overlakkeres med PPG klarlakk etter at den har avluftet til matt.



Slip: Det er mulig å slipe *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier etter avlufting til matt med fint slipepapir - P1000-1500 (tørt papir) Blås rent og tørk av med en Tack-rag for å fjerne slipestøv, etterfulgt av en flekkreparasjon (se avsnittet FADING-OUT) før påføring av klarlakk.

RENGJØRING AV UTSTYR

- Rengjør alt sprøyteutstyr umiddelbart etter bruk, helst ved hjelp av en vannbasert rengjøringsmaskin.
- Bruk vann fra springen, og skyll til slutt med avionisert vann eller et alkoholbasert rengjøringsmiddel.
- Sørg for at alt utstyr er helt tørt før lagring eller bruk.

LAGRING OG HÅNDTERING



ENVHP tinters, blandede farger og *OneVisit* Modifier skal oppbevares på et kjølig og tørt sted, borte fra varmekilder. Under lagring og transport må temperaturen holdes på minimum +5 °C og maksimum +35 °C. Unngå eksponering for frost eller fryseforhold.

Holdbarhet: 2 år (uåpnet T4900/T4910) RFU Mix: 1 måned.



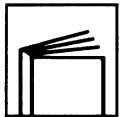
ENVHP skal blandes i rene, tørre beholdere og utstyr. Ikke bruk blandekar eller sprøyteutstyr som inneholder rester av løsemidler. Blandekar bør helst være av plast - hvis de er av metall, bør de ha et innvendig korrosjonsbeskyttende belegg.

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/liter.

Avhengig av valgt bruksmåte kan den faktiske VOC-verdien for dette produktet være lavere enn det som er angitt i EU-direktivet.

AVFALLSHÅNDTERING OG AVHENDING / HELSE OG SIKKERHET



Disse produktene er kun beregnet på profesjonell bruk og skal ikke brukes til andre formål enn de som er spesifisert. Informasjonen i dette sikkerhetsdatabladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å treffe alle nødvendige tiltak for å sikre at produktet er egnet til det tiltenkte formålet. For informasjon om helse og sikkerhet henvises det til sikkerhetsdatabladet, som også er tilgjengelig på:

www.ppgrefinish.com.

Oppbevar vann- og løsemiddelbasert avfall separat. Alt avfall må håndteres av en kompetent person med riktig sertifisering. Avfall må ikke kastes i avløp eller vassdrag.

For ytterligere informasjon, vennligst kontakt

PPG Industries (UK) Limited.

Auto Refinish Customer Service and Sales Group,
Needham Road, Stowmarket, Suffolk.

IP14 2AD, England.

Tlf: 01449 771775

Faks: 01449 773480