

# Renseignements sur les produits

## Couche de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance

### Description des produits

*Envirobase* Haute performance est un système de couleurs haut de gamme à base d'eau utilisé pour réparer et repeindre les véhicules automobiles. Ce produit permet d'obtenir facilement une capacité chromatique à la fine pointe de l'industrie dans le cadre d'un processus de peinture couche de base/incolore en deux ou trois étapes. Une fois mélangée, la couleur *Envirobase* Haute performance reproduit les finis d'origine unis, métallisés, mica ou XIRALLIC® de pratiquement tous les fabricants au monde.

Les produits *Envirobase* Haute performance sont conçus pour réduire les émissions de composés organiques volatils (COV) et leur teneur en COV est inférieure à celles prescrites dans les lois et règlements actuels du Canada et des États-Unis.

Le système de couleurs à base d'eau *Envirobase* Haute performance peut aussi produire les couleurs de compartiments moteurs (pour dessous de capot) et pour intérieurs. Pour obtenir plus de renseignements, consulter les bulletins de produits *Envirobase* EB-145F sur les couleurs pour intérieurs, et EB-511F, sur les couleurs pour compartiments moteurs.

### Préparation des subjectiles



Appliquer sur les finis d'origine ou, pour les nouvelles pièces, sur les sous-couches recommandées.



Toujours laver la surface à peindre avec de l'eau et du savon. Le dernier nettoyage se fait avec un nettoyant approprié à base d'eau. S'assurer que le subjectile est bien nettoyé et sec avant d'entreprendre la réparation.



Appliquer *Envirobase* Haute performance après le ponçage avec un papier abrasif à grain P800-1200 (européen) ou 500-600 (américain).

Laver pour éliminer les résidus et bien faire sécher avant de nettoyer de nouveau à l'aide du nettoyant à base d'eau approprié au subjectile. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.

- Avant de les mélanger et de les utiliser, agiter doucement à la main les bouteilles de colorants *Envirobase* Haute performance pendant quelques secondes. Ne pas placer les colorants ou les couleurs mélangées sur un agitateur et ne pas les agiter mécaniquement.
- La couleur mélangée *Envirobase* Haute performance doit être bien agitée à la main avant l'application. Si elle n'est pas utilisée immédiatement, elle doit être agitée de nouveau à la main avant de l'appliquer.
- Utiliser des tamis en nylon de 125 microns spécialement conçus pour la peinture à base d'eau.

## GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange	Couleur <i>Envirobase</i> Haute performance T494/T595* — Diluants		1 mesure de couche de base 10 % par volume pour une couleur unie 20 % par volume pour une couleur métallisée ou perle 30 % par volume pour une couche intermédiaire colorée	
	OU			
		Couleur <i>Envirobase</i> Haute performance T492 — Correcteur† T493 — Modificateur‡ (facultatif)	1 mesure de couleur unie 10 % par volume de couleur mélangée 5 % par volume de couleur mélangée	
		Couleur métallisée ou perle <i>Envirobase</i> Haute performance T492 — Correcteur† T493 — Modificateur‡ (facultatif) T494/T595* — Diluants	1 mesure de couleur métallisée ou perle 10 % par volume de couleur mélangée 5 % par volume de couleur mélangée + 10 % par volume de couleur mélangée	
	Couche intermédiaire colorée <i>Envirobase</i> Haute performance T492 — Correcteur† T493 — Modificateur‡ (facultatif) T494/T595* — Diluants	1 mesure de couleur de couche intermédiaire 10 % par volume de couleur mélangée 5 % par volume de couleur mélangée + 20 % par volume de couleur mélangée		
<p>* Le T595 s'utilise seulement sous des conditions de température élevée et de taux d'humidité faible. Pour obtenir plus de renseignements, consulter le Guide de sélection du diluant à la page 8.</p> <p>† Le correcteur T492 améliore les propriétés du système de couches de base <i>Envirobase</i> Haute performance sur les bords d'attaque des pièces, comme les pare-chocs et les carénages frontaux. Il n'affecte ni la couleur ni la durée de vie utile. NE PAS ajouter plus de 10 %.</p> <p>‡ Le modificateur T493 procure à la couche de base <i>Envirobase</i> Haute performance une intégrité de pellicule de la plus haute qualité. Il est recommandé pour les véhicules soumis à des conditions difficiles, comme la conduite prolongée hors des routes asphaltées. Il n'affecte pas la couleur, mais la durée de vie utile est réduite d'environ 1 heure. Toujours utiliser conjointement avec le T492, et NE PAS dépasser 5 %. Réduire au besoin avec du T494 pour obtenir une viscosité de 23 à 28 s avec la coupelle DIN 4. T494 peut varier de 10%-40%.</p>				
Durée de vie utile		Si non activé : 90 jours dans un contenant en plastique scellé. Une fois activé, la durée de vie utile est de 1 heure à 21 °C (70 °F). Bien agiter à la main avant d'utiliser. Ne pas agiter mécaniquement.  Toujours tamiser avant d'utiliser. (Un tamis en nylon de 125 microns est recommandé.)		
Additifs		Réduire au besoin avec du T494 pour obtenir une viscosité de 23 à 28 s avec la coupelle DIN 4.		
Réglage du pistolet		Buse : Viscosité de pulvérisation :	De 1,2 à 1,4 mm ou l'équivalent De 23 à 28 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)	
Pression de pulvérisation		HVLP, au chapeau d'air : Conforme aux règlements sur les COV :	Couche de couleur §	Couche de contrôle §
§ La pression du pistolet de pulvérisation varie selon les fabricants. Consulter le Tableau de réglage des pistolets à base d'eau (DOX440F) sur le site ppgrefinish.com, sous <i>Envirobase</i> Haute performance, puis sous Technical Bulletins & Product Index (Index des fiches techniques et des produits), pour obtenir des renseignements sur les pressions selon les fabricants.				
Application		Toutes les réparations :  2 ou 3 couches pour couvrir, plus la couche de contrôle¶  Il peut être utile d'appliquer 2 couches de contrôle sur les surfaces horizontales. Les surfaces verticales peuvent n'exiger qu'une seule couche de contrôle. Après l'application de la première couche de contrôle sur une surface verticale, vérifier et décider s'il faut en appliquer une deuxième.		
¶ Les couleurs unies n'ont pas besoin de couche de contrôle.				
Évaporation 21 °C (70 °F)		Entre les couches :  Dernière évaporation :	De 2 à 4 min au séchoir pour obtenir un fini mat  Après l'application de la couche de contrôle, laisser la couche de base sécher naturellement. Le séchage accéléré n'est pas nécessaire pour la couche de contrôle.	
Remarque : Utiliser l'équipement de séchage, les séchoirs manuels ou les unités murales recommandés. Ne pas utiliser le pistolet de pulvérisation pour assécher les couches de base.				
Remarque : La température, le taux d'humidité, la circulation de l'air et l'épaisseur de la pellicule affectent les temps de séchage. On obtient les meilleurs résultats en augmentant la température et la circulation de l'air et en appliquant la pellicule la moins épaisse possible.				

## GUIDE D'APPLICATION (suite)

### Temps de séchage



Hors poussière  
21 °C (70 °F) :

Environ 2 à 4 min pour chaque couche

Avant manipulation

21 °C (70 °F) :

Environ 15 à 20 min

Avant égrenage

21 °C (70 °F) :

Environ 15 à 20 min

Avant masquage

21 °C (70 °F) :

De 10 à 15 min

Avant l'incoloré

21 °C (70 °F) :

15 min minimum



Le processus amélioré de durcissement infrarouge (IR) exige qu'on y soumette la couche de base pendant 1 à 2 min avant d'appliquer l'incoloré. Consulter la fiche technique de l'incoloré pour obtenir des recommandations sur le durcissement IR.

### Avant la nouvelle couche ou la couche de finition



Recouvrir d'un incoloré compatible de première qualité. Laisser évaporer pendant 15 min ou jusqu'à l'obtention d'un fini mat uniforme.



Égrenage :

Poncer à sec avec un papier abrasif à grain 800 (américain) ou plus fin pour éliminer les petites particules de saleté.



Nouvelle couche :

Après 24 heures, une couche supplémentaire de couche de base *Envirobase* Haute performance doit être appliquée avant l'application de l'incoloré. Le temps maximal avant une nouvelle couche est de 48 heures.

## FUSION ET COUCHE MOUILLÉE

### Rapport de mélange



T490 — Additif transparent légèrement teinté 4 mesures  
T494/T595\* — Diluants 1 mesure

**Comme additif de fusion :** Ajouter jusqu'à 1 mesure de mélange T490 à 1 mesure de couleur prête à pulvériser et estomper sur le panneau préparé pour la fusion.

**Comme couche mouillée :** Appliquer 1 couche moyennement légère de mélange T490 sur le panneau à fusionner ou sur tout le panneau à réparer et laisser sécher. Cette couche semblera bleue lorsque mouillée, mais elle sera translucide une fois sèche. Après le séchage, appliquer la couleur.

\* Le T595 s'utilise seulement sous des conditions de température élevée et de taux d'humidité faible. Pour obtenir plus de renseignements, consulter le Guide de sélection du diluant à la page 6.

## PROCESSUS EN TROIS ÉTAPES — COULEURS PERLE

### Rapport de mélange



#### Couche de fond

Couleur mélangée 1 mesure  
T492 — Correcteur† (facultatif) 10 %  
T494/T595\* — Diluants 10 %\*\*  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 5 %

#### Couche perle

Couleur mélangée 1 mesure  
T492 — Correcteur† (facultatif) 10 %  
T494/T595\* — Diluants 20 %\*\*  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 5 %

† Le correcteur T492 améliore les propriétés du système de couches de base *Envirobase* Haute performance sur les bords d'attaque des pièces, comme les pare-chocs et les carénages frontaux. Il n'affecte ni la couleur ni la durée de vie utile. NE PAS ajouter plus de 10 %.

\* Le T595 s'utilise seulement sous des conditions de température élevée et de taux d'humidité faible. Pour obtenir plus de renseignements, consulter le Guide de sélection du diluant à la page 8.

\*\* Remarque : Pourcentage en volume. Pour utiliser adéquatement le correcteur T492, voir la page 2.

‡ Le modificateur T493 procure à la couche de base *Envirobase* Haute performance une intégrité de pellicule de la plus haute qualité. Il est recommandé pour les véhicules soumis à des conditions difficiles, comme la conduite prolongée hors des routes asphaltées. Il n'affecte pas la couleur, mais la durée de vie utile est réduite d'environ 1 heure. Toujours utiliser conjointement avec le T492, et NE PAS dépasser 5 %. Réduire au besoin avec du T494 pour obtenir une viscosité de 23 à 28 s avec la coupelle DIN 4. T494 peut varier de 10%-40%.

### Durée de vie utile



Si non activé : 90 jours dans un contenant en plastique scellé.

Une fois activé, la durée de vie utile est de 1 heure à 21 °C (70 °F).

Bien agiter à la main avant d'utiliser. Ne pas agiter mécaniquement.

Toujours tamiser avant d'utiliser. (Un tamis en nylon de 125 microns est recommandé.)

## PROCESSUS EN TROIS ÉTAPES — COULEURS PERLE (suite)

### Réglage du pistolet



Buse : De 1,2 à 1,4 mm ou l'équivalent  
Viscosité de pulvérisation : De 23 à 28 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)

### Pression de pulvérisation



HVLP, au chapeau d'air :  
Conforme aux règlements sur les COV :

### Couche de couleur



### Couche de contrôle



§ La pression du pistolet de pulvérisation varie selon les fabricants. Consulter le Tableau de réglage des pistolets à base d'eau (DOX440F) sur le site [ppgrefinish.com](http://ppgrefinish.com), sous *Envirobase* Haute performance, puis sous Technical Bulletins & Product Index (Index des fiches techniques et des produits), pour obtenir des renseignements sur les pressions selon les fabricants.

### Application



### Couche de fond

- Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.
- Bien laisser évaporer entre les couches.
- Éviter les applications denses et les pellicules trop épaisses.
- Utiliser l'équipement de circulation d'air pour assécher la couche de base, au besoin.
- La couche de fond n'a pas besoin de couche de contrôle.

### Couche perle

- Réduire la couche perle de 30 % selon les options recommandées ci-dessus.
- Déterminer le nombre de couches en se fondant sur les panneaux d'essai.
- Appliquer une seule couche légère.
- Bien laisser évaporer entre les couches.
- Appliquer la couche de contrôle et la laisser sécher.
- La couche de couleur perle n'est pas conçue pour donner de l'opacité.

### Évaporation 21 °C (70 °F)



Laisser évaporer jusqu'à l'obtention d'un fini mat uniforme.

Remarque : Utiliser l'équipement de séchage, les sècheurs manuels ou les unités murales recommandés. Ne pas utiliser le pistolet de pulvérisation pour assécher les couches de base.

### Temps de séchage



Attendre que la couche de fond soit uniformément sèche avant d'appliquer la couche perle.

Attendre que la couche perle soit uniformément sèche (environ 15 min) avant d'appliquer l'incoloré. Le séchage accéléré n'est pas nécessaire pour la couche de contrôle.

## PROCESSUS EN TROIS ÉTAPES — COUCHES INTERMÉDIAIRES COLORÉES

### Rapport de mélange



### Couche de fond

Couleur  
T492 — Correcteur† (facultatif) 1 mesure  
T494/T595\* — Diluants 10 %  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 20 %\*\*  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 5 %

### Couche intermédiaire colorée

Couleur  
T492 — Correcteur† (facultatif) 1 mesure  
T494/T595 — Diluants 10 %  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 30 %\*\*  
T493 — Modificateur‡ (facultatif) 5 %

† Le correcteur T492 améliore les propriétés du système de couches de base *Envirobase* Haute performance sur les bords d'attaque des pièces, comme les pare-chocs et les carénages frontaux. Il n'affecte ni la couleur ni la durée de vie utile. NE PAS ajouter plus de 10 %.

\* Le T595 s'utilise seulement sous des conditions de température élevée et de taux d'humidité faible. Pour obtenir plus de renseignements, consulter le Guide de sélection du diluant à la page 8.

\*\* Remarque : Pourcentage en volume. Pour utiliser adéquatement le correcteur T492, voir la page 2.

‡ Le modificateur T493 procure à la couche de base *Envirobase* Haute performance une intégrité de pellicule de la plus haute qualité. Il est recommandé pour les véhicules soumis à des conditions difficiles, comme la conduite prolongée hors des routes asphaltées. Il n'affecte pas la couleur, mais la durée de vie utile est réduite d'environ 1 heure. Toujours utiliser conjointement avec le T492, et NE PAS dépasser 5 %. Réduire au besoin avec du T494 pour obtenir une viscosité de 23 à 28 s avec la coupelle DIN 4. T494 peut varier de 10%-40%.

### Durée de vie utile



Si non activé : 90 jours dans un contenant en plastique scellé.  
Une fois activé, la durée de vie utile est de 1 heure à 21 °C (70 °F).  
Bien agiter à la main avant d'utiliser. Ne pas agiter mécaniquement.

Toujours tamiser avant d'utiliser. (Un tamis en nylon de 125 microns est recommandé.)

### Réglage du pistolet



Buse : De 1,2 à 1,4 mm ou l'équivalent  
Viscosité de pulvérisation : De 23 à 28 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)

### Pression de pulvérisation



HVLP, au chapeau d'air :  
Conforme aux règlements sur les COV :

### Couche de couleur




### Couche de contrôle



§ La pression du pistolet de pulvérisation varie selon les fabricants. Consulter le Tableau de réglage des pistolets à base d'eau (DOX440F) sur le site [ppgrefinish.com](http://ppgrefinish.com), sous *Envirobase* Haute performance, puis sous Technical Bulletins & Product Index (Index des fiches techniques et des produits), pour obtenir des renseignements sur les pressions selon les fabricants.

## PROCESSUS EN TROIS ÉTAPES — COUCHES INTERMÉDIAIRES COLORÉES (suite)

Application	Couche de fond	Couche intermédiaire colorée
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Appliquer des couches simples jusqu'à opacité.</li> <li>• Bien laisser évaporer entre les couches.</li> <li>• Éviter les applications denses et les pellicules trop épaisses.</li> <li>• Utiliser l'équipement de circulation d'air pour assécher la couche de base, au besoin.</li> <li>• La couche de fond n'a pas besoin de couche de contrôle.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Appliquer une seule couche légère en se fondant sur les panneaux d'essai.</li> <li>• Bien laisser évaporer entre les couches.</li> <li>• La couche intermédiaire colorée n'est pas conçue pour donner de l'opacité.</li> <li>• Laisser évaporer la couche intermédiaire jusqu'à ce qu'elle soit uniformément sèche (environ 15 min) avant d'appliquer l'incolor.</li> <li>• La couche intermédiaire colorée n'a pas besoin de couche de contrôle.</li> </ul>

### Directives pour la réparation de dommages mineurs

Les particules de saleté et les autres défauts de la pellicule de peinture *Envirobase* Haute performance peuvent être réparés comme suit :

1. Laisser la surface s'évaporer complètement.
2. Poncer le défaut à sec avec du papier abrasif à grain P1500 (européen) ou 800 (américain) ou plus fin, ou avec un tampon abrasif fin, ou associé à une petite quantité de décapant pour cire et graisse SXA330 comme lubrifiant de ponçage.
3. Éliminer la poussière de ponçage à l'aide d'un jet d'air puissant et propre.
4. Essuyer la surface avec un chiffon collant SX1070.
5. Appliquer une nouvelle couche d'*Envirobase* Haute performance sur la surface, en suivant le processus normal.

### Compatibilité

#### Marchés exigeant des produits à faibles COV

*Envirobase* Haute performance  
 EPW115 — Apprêt rapide à base d'eau  
 ECP1x — Surfaçant achromatique<sup>1</sup>  
 ECS2x — Produit de scellement achromatique à faible COV  
 ECS20 — Incolore à haut rendement **En-V**<sup>®</sup>  
 ECS30 — Incolore de performance **En-V**  
 EC550 — Incolore ultrabrillant **En-V**  
 Série EC700 — Incolores  
 Séries EC800 — Incolores

#### ONECHOICE<sup>®</sup>

SXA103 — MULTI-PREP<sup>MC</sup> (aérosol)  
 SXA1031 — Apprêt de mordantage gris (aérosol)<sup>1</sup> (égratignures profondes seulement)  
 SXA1050 — Promoteur d'adhérence pour plastiques (aérosol)<sup>1</sup>  
 SX1071 — Apprêt de mordantage à 5,5 COV ECOBASE<sup>MC1</sup>  
 SWX350 — Prénettoyant à base d'eau H<sub>2</sub>O-SO-CLEAN<sup>®</sup>  
 Système de préparation pour plastique<sup>2</sup> (SU4901, SUA4903)  
 SU470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K  
 SUA470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K (aérosol)

#### GLOBAL REFINISH SYSTEM<sup>®</sup>

D8188 — Incolore de prestige à faible COV  
 D8126 — CERAMICLEAR<sup>®</sup>

#### DELTRON<sup>®</sup>

DPLV — Apprêt époxy à faible COV  
 NCP280<sup>1</sup> — Apprêt surfaçant à faible COV  
 DC4010 — Incolore haute vitesse de première qualité à faible COV *Deltron*  
 DC4125 — *CeramiClear*

#### Marchés soumis au *National Rule* américain

*Envirobase* Haute performance  
 EPW115 — Apprêt rapide à base d'eau  
 ECP1x — Surfaçant achromatique<sup>1</sup>  
 ECS2x — Produit de scellement achromatique à faible COV  
 ECS6x — Produit de scellement achromatique  
 EC520 — Incolore à haut rendement **En-V**  
 EC530 — Incolore de performance **En-V**  
 EC550 — Incolore ultrabrillant **En-V**  
 Série EC700 — Incolores  
 Séries EC800 — Incolores

#### OneChoice

SX103 — *Multi-Prep*  
 SXA1031 — Apprêt de mordantage (aérosol)<sup>1</sup> (égratignures profondes seulement)  
 SX1050 — Promoteur d'adhérence pour plastiques<sup>1</sup>  
 SWX350 — Prénettoyant à base d'eau H<sub>2</sub>O-So-Clean  
 Système de préparation pour plastique<sup>2</sup> (SU4901, SU4902, SU4903, SUA4903)  
 SU470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K<sup>2</sup>  
 SX1056 — Produit de scellement flexible 2K  
 SX1057 — Surfaçant flexible 2K  
 SX1060 — Apprêt surfaçant 2K applicable au rouleau

#### Global Refinish System

D800x <sup>1</sup>	D8150	D893
D8115	D8126	D894
D8117	D8152	

#### Deltron

DPS305x <sup>1</sup>	K36	DC4125
DPS3105	DPX801 <sup>2</sup>	DCU2002
DPLV — Époxy	DC2000	DCU2021
DPLF <sup>1</sup>	DC4000	DCU2042

<sup>1</sup> Pour un rendement optimal, un apprêt ou un produit de scellement 2K doit être utilisé.

<sup>2</sup> Doit être apprêté ou recouvert d'un produit de scellement.

## DONNÉES TECHNIQUES

Rendement théorique (PàP), avec une épaisseur de pellicule sèche de 12,7 µm (0,5 mil) : de 274 à 640 pi²/gal US

Volume des solides du PàP : de 8,5 à 20,0 %

Mélanges PàP	Couleur	Couleur : T494/T595	Couleur : T494/T595	Couleur : T494/T595
Catégorie d'usage	Couche de couleur	Couche de couleur	Couche de couleur	Couche de couleur
Rapport de mélange	Emballage	1 : 10 %	1 : 20 %	1 : 30 %
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 53 à 125	De 49 à 114	De 47 à 107	De 46 à 99
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,44 à 1,03	De 0,41 à 0,95	De 0,39 à 0,89	De 0,38 à 0,83
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	De 257 à 395	De 253 à 399	De 261 à 405	De 266 à 419
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US)	De 2,11 à 3,30	De 2,15 à 3,33	De 2,18 à 3,38	De 2,22 à 3,50
Densité (en g/L)	De 993 à 1231	De 993 à 1209	De 993 à 1191	De 993 à 1177
Densité (en lb/gal US)	De 8,29 à 10,27	De 8,29 à 10,09	De 8,29 à 9,94	De 8,29 à 9,82
Poids des COV (en %)	De 58,5 à 86,2	De 61,5 à 87,5	De 64,3 à 88,5	De 66,6 à 89,40
Poids de l'eau (en %)	De 50,7 à 81,0	De 54,2 à 82,5	De 57,3 à 83,8	De 59,9 à 84,9
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	De 62,5 à 81,1	De 65,7 à 82,6	De 68,4 à 83,9	De 70,6 à 85,0
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume des solides (PàP) (en %)	De 13,1 à 27,0	De 11,9 à 24,5	De 10,9 à 22,5	De 10,1 à 20,8
Poids des solides (PàP) (en %)	De 13,8 à 41,5	De 12,5 à 38,5	De 11,5 à 35,7	De 10,6 à 33,4

Mélanges PàP	T490 : T494/T595	Couleur : T492 : T494/T595	Couleur : T492 : T494/T595
Catégorie d'usage	Revêtement de fini uniforme	Couche de couleur	Couche de couleur
Rapport de mélange	4 : 1	1 : 10% : 10%	1 : 10% : 20%
Teneur réelle en COV (en g/L)	91	De 49 à 108	De 47 à 101
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	0,76	De 0,41 à 0,90	De 0,39 à 0,84
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	380	De 255 à 388	De 259 à 393
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US)	3,17	De 2,13 à 3,24	De 2,16 à 3,28
Densité (en g/L)	992	De 996 à 1194	De 996 à 1178
Densité (en lb/gal US)	8,28	De 8,31 à 9,96	De 8,31 à 9,83
Poids des COV (en %)	85,7	De 63,2 à 87,2	De 58,8 à 88,1
Poids de l'eau (en %)	76,6	De 57,0 à 82,3	De 58,8 à 83,5
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	76,1	De 67,0 à 82,5	De 69,4 à 83,7
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des solides (PàP) (en %)	13,8	De 12,2 à 23,7	De 11,2 à 21,9
Poids des solides (PàP) (en %)	14,3	De 12,8 à 36,8	De 11,9 à 34,4

## DONNÉES TECHNIQUES

Mélanges PàP	Couleur : T492 : T494/T595	Couleur : T492 : T493 : T494/T595	T490 : T492 : T493 : T494/T595
Catégorie d'usage	Couche de couleur	Couche de couleur	Couche de couleur
Rapport de mélange	1 : 10% : 30%	1 : 10% : 5% : 10%	1 : 10% : 5% : 20%
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 44 à 95	De 61 à 117	De 59 à 110
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,37 à 0,79	De 0,51 à 0,98	De 0,49 à 0,92
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	De 262 à 393	De 268 à 385	De 272 à 388
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US)	De 2,19 à 3,28	De 2,24 à 3,21	De 2,27 à 3,24
Densité (en g/L)	De 996 à 1165	De 998 à 1188	De 998 à 1173
Densité (en lb/gal US)	De 8,31 à 9,72	De 8,33 à 9,91	De 8,33 à 9,79
Poids des COV (en %)	De 67,7 à 89,0	De 62,1 à 84,9	De 64,5 à 86,0
Poids de l'eau (en %)	De 61,2 à 84,5	De 54,0 à 78,8	De 56,8 à 80,2
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	De 71,4 à 84,5	De 64,3 à 79,2	De 66,8 à 80,6
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des solides (PàP) (en %)	De 10,4 à 20,3	De 14,1 à 25,2	De 13,0 à 23,3
Poids des solides (PàP) (en %)	De 11,0 à 32,2	De 15,1 à 37,9	De 14,0 à 35,5

Mélanges PàP	T490 : T492 : T493 : T494/T595	Couleur : T492	Couleur : T492 : T493
Catégorie d'usage	Couche de couleur	Couche de couleur	Couche de couleur
Rapport de mélange	1 : 10% : 5% : 30%	1 : 10%	1 : 10% : 5%
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 56 à 104	De 52 à 116	De 65 à 126
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,47 à 0,87	De 0,43 à 0,97	De 0,54 à 1,05
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	De 276 à 389	De 252 à 333	De 265 à 337
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US)	De 2,30 à 3,25	De 2,10 à 2,78	De 2,21 à 2,81
Densité (en g/L)	De 998 à 1161	De 996 à 1212	De 996 à 1212
Densité (en lb/gal US)	De 8,33 à 9,69	De 8,31 à 10,11	De 8,33 à 10,05
Poids des COV (en %)	De 66,6 à 87,0	De 60,4 à 86,0	De 59,4 à 83,6
Poids de l'eau (en %)	De 59,2 à 81,4	De 50,9 à 80,9	De 50,9 à 77,1
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	De 68,9 à 81,8	De 64,2 à 81,1	De 61,4 à 77,6
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des solides (PàP) (en %)	De 12,1 à 21,7	De 13,3 à 25,9	De 15,3 à 27,4
Poids des solides (PàP) (en %)	De 13,0 à 33,4	De 14,0 à 39,6	De 16,4 à 40,6

## En-dessous de 30 % d'humidité relative

### TEMPERATURE

55°F	60°F	65°F	70°F	75°F	80°F	85°F	90°F	95°F	100°F+
13°C	15°C	18°C	21°C	24°C	27°C	29°C	32°C	35°C	38°C+
T494									T595

## Au-dessus de 30 % d'humidité relative

T494									
------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

**Remarque :** L'utilisation du diluant à base d'eau T595 dans des conditions d'humidité supérieures à 30 % peut ralentir considérablement l'évaporation et le séchage en général de la couche de base.

Ne pas mélanger les diluants à base d'eau, car cela affecterait le rendement global de la couche de base. Utiliser soit du T494, soit du T595, selon le taux d'humidité.

## Santé et sécurité

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



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, consulter les procédures de premiers soins des fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

## Nettoyage de l'équipement

Nettoyer tout l'équipement de mélange immédiatement après l'utilisation, en utilisant de préférence un dispositif de nettoyage réservé aux produits à base d'eau. Procéder au rinçage final avec un diluant à base d'eau. S'assurer que tout l'équipement est complètement sec avant de le ranger ou de l'utiliser.

## Entreposage et manutention d'*Envirobase* Haute performance

- Les colorants, les couleurs mélangées et les diluants à base d'eau *Envirobase* Haute performance doivent être rangés dans un endroit frais et sec, loin des sources de chaleur. Pendant l'entreposage et le transport, la température doit être maintenue à un minimum de 5 °C (41 °F) et à un maximum de 49 °C (120 °F). Éviter d'exposer les produits au gel.
- Envirobase* Haute performance doit être mélangé dans des contenants de plastique et avec de l'équipement propres et secs. Ne pas utiliser des récipients de mélange ou de l'équipement de pulvérisation qui contiennent des résidus de solvants. Dans l'idéal, les contenants de mélange doivent être en plastique. S'ils sont en métal, ils doivent être faits d'acier inoxydable ou avoir un revêtement intérieur anticorrosion.
- Entreposer séparément les déchets de produits à base d'eau et de solvants. Un employé compétent, possédant une certification appropriée, doit manipuler tous les déchets à base d'eau. Les déchets doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.
- Les mélanges prêts à pulvériser de couleurs de couches de base et Modificateur T493 ont un point d'éclair supérieur à 200 °F et ils peuvent être éliminés avec le flux des déchets prévu pour la couleur de couche de base (sans activateur). Les responsables de l'élimination des déchets doivent être informés que le flux de déchets contient des isocyanates. Modificateur T493, en contenant distinct, doit être éliminé avec le flux de déchets à base de solvants.
- Les résidus de peintures à base d'eau *Envirobase* Haute performance doivent être séparés de tous les autres déchets et conservés dans un contenant doublé fermé et distinct. Ils doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.

**Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez 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.



Nous protégeons et embellissons le monde™

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1 888 310-4762

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

Suivez-nous en ligne :  
www.ppgrefinish.com



Le logo de PPG, *Envirobase*, *En-V*, *OneChoice*, *H<sub>2</sub>O-So-Clean*, *Global Refinish System*, *CeramiClear*, et *Deltron* sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde*, *Multi-Prep* et *EcoBase* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. *Xirallic* est une marque déposée de Merck Kgaa.