ENVIROBASE®
HIGH PERFORMANCE

Renseignements sur les produits

Système de réparation pour compatiments moteur

Description du produit

Le système de réparation ENVIROBASE® Haute performance pour compatiments moteur est conçu pour faciliter la réparation de couleurs spécifiques de dessous de capot ou d'éléments internes exigeant une version à faible brillance de la couleur extérieure. Les formules de couleurs pour compartiments moteur sont accessibles dans le logiciel PAINTMANAGER® et sur le site des formules de couleurs en ligne (Online Color Formulations) de PPG. Elles servent à contretyper les finis d'origine des pièces internes non exposées.

Une fois converties, activées et diluées, les couleurs pour compatiments moteur permettent de reproduire avec exactitude les finis des compartiments moteur et d'autres surfaces non exposées.

Préparation des subjectiles





Avant et après toute opération de ponçage, la surface doit être parfaitement dégraissée. Utiliser un prénettoyant approprié à base d'eau.

Les couleurs pour compatiments moteur doivent être appliquées sur des surfaces recouvertes d'un apprêt d'électrodéposition après nettoyage à l'aide d'un tampon à récurer et d'un prénettoyant à base d'eau. Sur des finis appliqués en usine ou des apprêts recommandés par PPG, appliquer ces couleurs après nettoyage et ponçage à l'eau avec un papier abrasif à grain P600-P800, ou un ponçage à sec avec un papier abrasif à grain P360-P400. Dans le cas d'un décapage jusqu'au métal, l'apprêt de mordançage en aérosol SXA1031 de ONECHOICE® doit être utilisé, suivi d'un léger égrenage, au besoin, et d'un essuyage au chiffon collant avant l'application de la couleur pour compartiments moteur.

© 2018 PPG Industries

GUIDE D'APPLICATION

Mélanges — Couleurs pour compatiments moteur (formules avec convertisseur T510)

Préparation du produit prêt à pulvériser (PàP)

Couleur pour compartiments moteur 100 mesures

Agiter avant l'activation et la dilution.

T581 — Activateur 15 mesures
T494 — Diluant De 15 à 20 mesures pour les couleurs unies
20 mesures pour les couleurs aluminium et perle

La viscosité avant pulvérisation doit être de 18 à 21 s dans une coupelle DIN 4. Au besoin, une petite quantité supplémentaire de diluant (moins de 5 %) peut être ajoutée pour faciliter l'application au pistolet.

Mélanges — Couleurs prémélangées et non diluées (formules sans convertisseur T510)

Préparation du produit PàP

Couleur mélangée 70 mesures/g
T510 — Convertisseur 30 mesures/g

Agiter avant l'activation et la dilution.

Préparation du produit PàP
Activer et diluer la couleur avec 15 % (en poids) de T581, et réduire avec 20 % (en poids) de T494.

Couleur pour compartiments moteur 100 mesures/g
T581 — Activateur 15 mesures/g (15 % en poids)
T494 — Diluant 20 mesures/g (20 % en poids)

Les mesures sont **CUMULATIVES.**
NE PAS REMETTRE LA BALANCE À ZÉRO ENTRE LES AJOUTS.

Couleur mélangée	Convertisseur T510		Activateur T581	Diluant T494	Volume PàP approximatif
les pièces (grammes)	les pièces (grammes)	BIEN AGITER	les pièces (grammes)	les pièces (grammes)	Onces
140 (124)	200 (177)		230 (204)	270 (239)	8
280 (248)	400 (355)		460 (408)	540 (479)	16
420 (372)	600 (532)		690 (612)	810 (718)	24
560 (497)	800 (709)		920 (816)	1080 (958)	32
700 (621)	1000 (887)		1150 (1020)	1350 (1197)	40
840 (745)	1200 (1064)		1380 (1224)	1620 (1437)	48
980 (869)	1400 (1241)		1610 (1428)	1890 (1676)	56
1120 (991)	1600 (1416)		1840 (1628)	2160 (1911)	64

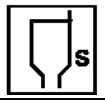
La viscosité avant pulvérisation doit être de 18 à 21 s dans une coupelle DIN 4. Au besoin, une petite quantité supplémentaire de diluant (moins de 5 %) peut être ajoutée pour faciliter l'application au pistolet.

© 2018 PPG Industries

DÉTAILS CONCERNANT LE PRODUIT MÉLANGÉ



Durée de vie utile : 1 heure à 21 °C (70 °F)



Viscosité de pulvérisation : De 18 à 21 s, DIN 4, 21 °C (70 °F)

APPLICATION



Pistolet HVLP : De 1,2 à 1,4 mm
Voir les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée du pistolet.



Application : Appliquer une double couche ou 2 couches simples pour obtenir une pellicule sèche d'une épaisseur de 0,5 à 1,0 mil.

ÉVAPORATION



Pour des temps d'exécution optimaux, sécher au séchoir entre les couches.
Avant de manipuler, allouer 15 à 20 min d'évaporation à 21 °C (70 °F).

DONNÉES TECHNIQUES

Mélanges PàP	**Couleur pour compartiments moteur**	**Couleur pour compartiments moteur : T581 : T494**	**Couleur pour compartiments moteur : T581 : T494**
Catégorie d'usage	Revêtement de dessous de carrosserie	Revêtement de dessous de carrosserie	Revêtement de dessous de carrosserie
Rapport pondéral	Emballage	100 : 15 : 15	100 : 15 : 20
Densité (en g/L)	De 996 à 1134	De 1003 à 1106	De 1002 à 1103
Densité (en lb/gal)	De 8,31 à 9,46	De 8,37 à 9,23	De 8,36 à 9,20
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 91 à 111	De 113 à 128	De 109 à 125
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 0,76 à 0,93	De 0,94 à 1,07	De 0,91 à 1,04
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	De 290 à 395	De 315 à 369	De 316 à 370
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal)	De 2,42 à 3,07	De 2,63 à 3,08	De 2,64 à 3,09
Poids des COV (en %)	De 64,83 à 81,38	De 65,34 à 78,07	De 66,62 à 78,88
Poids de l'eau (en %)	De 55,29 à 71,83	De 53,84 à 6656	De 55,47 à 67,73
Poids des matières exemptées (en %)	0	0	0
Volume d'eau (en %)	De 62,77 à 72,30	De 59,68 à 67,31	De 61,23 à 68,46
Volume des matières exemptées (en %)	0	0	0

© 2018 PPG Industries

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches signalétiques 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 signalétiques 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 signalétiques 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.
- 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 à base d'eau pour compatiments moteur et d'activateur T581 ont un point d'éclair supérieur à 200 °F et ils peuvent être éliminés avec le flux des déchets prévu pour la couche de base à l'eau. Les responsables de l'élimination des déchets doivent être informés que le flux de déchets contient des isocyanates. L'activateur T581, en contenant distinct, doit être éliminé avec le flux de déchets à base de solvants.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

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.

Refinition automobile PPG

Innover pour valoriser les surfaces[MC]

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, OneChoice* et *PaintManager* sont des marques déposées, et *Innover pour valoriser les surfaces* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.