

Renseignements sur les produits

Système de réparation de couleurs pour intérieurs

Description du produit

Le système de réparation de couleurs pour intérieurs ENVIROBASE® Haute performance est conçu pour faciliter le processus de refinition des plastiques à l'intérieur des habitacles. Ces couleurs pour intérieurs sont accessibles dans le logiciel PAINTMANAGER® et sur le site des formules de couleurs en ligne (Online Color Formulations) de PPG.

Les couleurs du système de réparation pour intérieurs *Envirobase* Haute performance sont formulées avec les mêmes colorants que les couleurs de couches de base pour extérieurs. Une fois converties, activées et diluées, les couleurs *Envirobase* Haute performance pour intérieurs permettent de reproduire avec exactitude les finis d'origine des pièces de plastique qui se trouvent à l'intérieur des habitacles.

Préparation des subjectiles



Avant et après toute opération de ponçage, la surface doit être parfaitement nettoyée et dégraissée avec du prénettoyant à base d'eau H₂O-SO-CLEAN^{MC} SWX350. Appliquer généreusement avec un chiffon propre et assécher avec un autre. S'assurer d'enlever tout le nettoyant de la surface et de ne pas l'y laisser sécher.



Les couleurs pour intérieurs *Envirobase* Haute performance peuvent être appliquées sur la plupart des plastiques utilisés à l'intérieur des habitacles. Nettoyer d'abord le subjectile avec du *H₂O-So-Clean* SWX350, l'abaser légèrement avec un tampon à récurer gris et fin, puis faire un dernier nettoyage au *H₂O-So-Clean* SWX350.

GUIDE D'APPLICATION

Mélanges — Couleurs pour intérieurs (formules avec convertisseur T511)

Préparation du produit prêt à pulvériser (PàP)

Couleur pour intérieurs 100 mesures
Agiter avant l'activation et la dilution

T584 — Activateur 15 mesures
T494 — Diluant De 15 à 20 mesures

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 pour intérieurs prémélangées et non diluées (formules sans convertisseur T511)

Préparation de la couleur prête à pulvériser à partir de la couleur prémélangée

Couleur de couche de base 70 mesures/g
T511 — 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 T584, et réduire avec 20 % (en poids) de T494.

Couleur pour intérieurs convertie 100 mesures/g
T584 — Activateur 15 mesures/g (15 % en poids)
T494 — Diluant 20 mesures/g (20 % en poids)

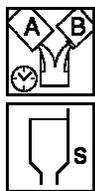
Les mesures sont **CUMULATIVES**.

NE PAS REMETTRE LA BALANCE À ZÉRO ENTRE LES AJOUTS.

Couleur mélangée	Convertisseur T511	BIEN AGITER	Activateur T584	Diluant T494	Volume PàP approximatif
Mesures	Mesures		Mesures	Mesures	Onces
70	100		115	135	4
140	200		230	270	8
280	400		460	540	16
420	600		690	810	24
560	800		920	1080	32
700	1000		1150	1350	40
840	1200		1380	1620	48

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.

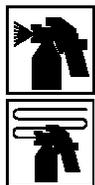
DÉTAILS CONCERNANT LE PRODUIT MÉLANGÉ



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 2 ou 3 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 à la dernière couche de 15 à 20 min d'évaporation à 21 °C (70 °F).

DONNÉES TECHNIQUES

Mélanges PàP	Couleur pour intérieurs	Couleur pour intérieurs : T584 : T494	Couleur pour intérieurs : T584 : T494
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Rapport pondéral	Emballage	100 : 15 : 15	100 : 15 : 20
Densité (en g/L)	De 997 à 1153	De 1005 à 1124	De 1006 à 1120
Densité (en lb/gal)	De 8.31 à 9.61	De 8.38 à 9.37	De 8.38 à 9.33
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 84 à 101	De 100 à 113	De 96 à 109
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 0.70 à 0.84	De 0.83 à 0.94	De 0.80 à 0.91
Teneur réglementaire en COV (en g/L)	De 265 à 346	De 281 à 335	De 282 à 336
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal)	De 2.21 à 2.88	De 2.34 à 2.79	De 2.35 à 2.80
Poids des COV (en %)	De 63.57 à 82.30	De 63.61 à 78.05	De 64.96 à 78.86
Poids de l'eau (en %)	De 55.20 à 73.93	De 53.77 à 68.17	De 55.41 à 69.20
Poids des matières exemptées (en %)	0	0	0
Volume d'eau (en %)	De 63.68 à 73.73	De 60.47 à 68.62	De 62.02 à 69.64
Volume des matières exemptées (en %)	0	0	0

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 intérieurs 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 convenue 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

Innovier 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 et PaintManager sont des marques déposées, et Innovier pour valoriser les surfaces et H₂O-So-Clean sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.