

# Renseignements sur les produits

## Incolore ultrarapide EC800 à 2,1 COV

### Description du produit

L'EC800 d'ENVIROBASE® Haute performance est un incolore ultrarapide très brillant et de haute production dont la teneur en COV est de 2,1 lb/gal. Il est conçu spécifiquement pour les couches de base *Envirobase* Haute performance. Cet incolore, qui n'exige ni cuisson ni temps d'évaporation entre les couches, réduit de façon spectaculaire les temps d'exécution tout en conservant la qualité et l'apparence dont ont besoin les ateliers à haut rendement. D'un point de vue environnemental, la faible teneur en COV (2,1 lb/gal) de l'EC800, de même que sa résine à haute teneur en solides, font diminuer la consommation d'incolore, réduisant du même coup de façon substantielle l'ensemble des émissions de COV.

### Préparation des subjectiles



- Toujours laver les surfaces à peindre avec de l'eau savonneuse et appliquer le nettoyant approprié du ONECHOICE®. S'assurer que le subjectile est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.



- Poncer à l'eau, à l'aide d'un papier abrasif à grain 500-600 (américain) ou P800-P1200 (européen), ou, à sec, à l'aide d'un papier abrasif à grain 400-500 (américain) ou P600-P800 (européen).



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

## GUIDE D'APPLICATION

### Rapport de mélange pour l'EC800



**EC800 :** 4 mesures  
**ECH8075 / ECH8095:** 1 mesure  
**ECA83/D87xx/DT18xx/SLV898 :** 1 mesure

Consulter **PAINTMANAGER®** pour obtenir le rapport de mélange exact en volume (en poids).



**Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) :** Avec réducteurs ECA8x : De 1 à 1,5 heure  
Avec réducteurs D8767/DT1855/SLV898 : 2 heures

#### Durcisseur

ECH8075 Durcisseur pour incolore  
ECH8095 Durcisseur pour incolore

#### Réducteurs accélérés

ECA83 Normal — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)

#### Diluants

D8764/8774/8767  
DT1845/1850/1855  
SLV898

Diluant conforme  
Réducteur conforme  
Retardateur à faible COV\*

\* Le choix du diluant peut dépendre de la température et (ou) de la taille de la réparation. Dans des conditions de température extrême [+35 °C (+95 °F)], le SLV898 peut remplacer jusqu'à une mesure complète de diluant D8767 ou DT1855. Consulter le bulletin de produit *OneChoice* OC -17 pour obtenir des données sur les COV et des renseignements supplémentaires.

### Additifs facultatifs



**Flexibilisant universel SLV814 :** Ajouter 10 % par volume PàP.  
**Éliminateur d'œil-de-poisson SLV73 :** Ajouter 1 oz par pinte PàP.

S'il est utilisé sur des pièces de plastique, l'EC800 n'exige pas de flexibilisant universel SLV814. Toutefois, sur les pièces très flexibles ou à la fine pointe, comme les carénages de pare-chocs et les carénages frontaux, l'ajout de SLV814 améliore la flexibilité générale.

**Remarque :** Pour obtenir des recommandations sur l'agent de matage, consulter le bulletin *OneChoice* OC-7.

### Réglage du pistolet et pression de pulvérisation



**HVLP :** 10 lb/po<sup>2</sup> maximum au chapeau d'air  
**Buse :** De 1,3 à 1,5 mm  
**Viscosité de pulvérisation :** De 12 à 14 s, DIN 4, à 21 °C (70 °F)

**Remarque :** Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

### Application



**Appliquer :** 2 couches moyennes mouillées

### Épaisseur de pellicule

**Sèche, minimale :** 2,0 mils  
**Sèche, maximale :** 3,0 mils  
**Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche :** De 2,0 à 2,5 mils  
**Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche :** De 1,0 à 1,5 mil

### Temps d'évaporation à 21 °C (70 °F)



Aucun temps d'évaporation n'est nécessaire.

### Temps de séchage



**Hors poussière**  
21 °C (70 °F) : De 10 à 15 min  
**Séchage à l'air avant le remontage**  
21 °C (70 °F) : 1 heure  
**Séchage accéléré\***  
60 °C (140 °F) : De 10 à 15 min  
**Avant masquage**  
21 °C (70 °F) : 1 heure  
**IR (infrarouge) :** S.O.

\* Avant la mise en service à des températures basses (sous 16 °C [60 °F]) ou dans de mauvaises conditions climatiques, allouer à l'EC800 au moins 4 heures de séchage à l'air, à la température de l'atelier (16 °C [60 °F] ou plus), ou 10 min de cuisson, à 49 °C (120 °F) (température du métal) ainsi qu'une période de refroidissement de 1 heure.

## Avant la nouvelle couche, la couche de finition ou le polissage



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

Séchage à l'air pendant 2 à 3 heures à 21 °C (70 °F) ou séchage accéléré pendant 10 min à 49 °C (120 °F) (température du métal) et refroidissement pendant 1 heure. L'EC800 doit être poncé avant de recevoir une couche d'apprêt, de couleur ou d'incolor.



### Ponçage à l'eau : Ponçage à sec :

Papier à grain 500-600 (américain) ou P800-P1200 (européen)  
Papier à grain 400-500 (américain) ou P600-P800 (européen)



### Couche de recouvrement :

Couche de base, apprêt, couleur ou incolore *Envirobase* Haute performance

### Polissage :

De 30 à 45 min. Aucun polissage n'est habituellement nécessaire. S'il faut quand même polir pour éliminer de petites particules de saleté, poncer à l'eau avec un papier abrasif à grain P1500 et suivre les procédures standard de polissage.

## Pour optimiser le rendement

- Accorder à la couche de base un temps d'évaporation d'au moins 15 minutes et d'au plus 24 heures avant d'appliquer l'EC800. Si la couche de base sèche pendant plus de 24 heures, une autre couche de base doit être appliquée avant de recouvrir d'incolor. La durée d'évaporation varie selon la température et l'épaisseur de la pellicule.

### Fusion de l'EC800

Après les retouches, appliquer le solvant de fusion *OneChoice* SXA840 de l'extérieur vers le centre de la zone réparée pour éliminer le bord de fusion de l'incolor.

## Données techniques

Mélanges PàP	EC800 : ECH80xx : ECA83	EC800 : ECH80xx : D87xx / DT18xx	EC800 : ECH80xx : ECA83 +SLV814	EC800 : ECH80xx : D87xx/DT18xx + SLV814
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolor	Revêtement d'incolor	Revêtement d'incolor (flexibilisé)	Revêtement d'incolor (flexibilisé)
Rapport pondéral	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10 %	4 : 1 : 1 + 10 %
Teneur réelle en COV (en g/L)	118	De 101 à 105	111	De 96 à 101
Teneur réelle en COV (lb/gal US)	0,99	De 0,84 à 0,88	0,93	De 0,80 à 0,84
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 230 à 250	De 210 à 228	De 223 à 241	De 203 à 219
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (lb/gal US)	De 1,92 à 2,09	De 1,75 à 1,90	De 1,86 à 2,01	De 1,69 à 1,83
Densité (en g/L)	De 1059 à 1093	De 1059 à 1119	De 1074 à 1105	De 1075 à 1129
Densité (lb/gal US)	De 8,84 à 9,12	De 8,84 à 9,34	De 8,96 à 9,22	De 8,97 à 9,42
Poids des COV (en %)	De 61,5 à 65,2	De 62,3 à 66,1	De 62,8 à 66,1	De 63,6 à 66,9
Poids de l'eau (en %)	0,1	0,1	0,1	0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 50,4 à 54,4	De 52,7 à 56,8	De 52,4 à 56,0	De 54,6 à 58,1
Volume d'eau (en %)	0,1	0,1	0,1	0,1
Volume des matières exemptées (en %)	De 48,6 à 52,9	De 50,0 à 54,4	De 50,0 à 53,9	De 51,3 à 55,3
Volume des solides du PàP (en %)	De 33,6 à 37,5	De 33,5 à 37,4	De 33,4 à 39,9	De 33,3 à 36,9
Rendement en pi² à 1,0 mil à 100 % efficacité de transfert	De 539 à 602	De 538 à 600	De 535 à 592	De 534 à 592

## 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.
- 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 signalétiques.
- 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.
- 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.



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](http://www.ppgrefinish.com)

© PPG Industries, Inc. 2019

Le logo de PPG, Envirobase, One Visit, et OneChoice et sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.