



Global Refinish System

November 2020

Product Information

ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE

Jupiter Red 3 589 Basecoat Repair System

*Envirobase HP Waterborne Basecoat colour T4xx
Envirobase HP Engine Bay Activator D8260
High Performance Additive T492
Envirobase HP Thinner T494
Envirobase HP Slow Thinner T495*

PRODUKT

Envirobase High Performance er et basecoat-system, der væsentligt reducerer opløsningsmiddelemmissioner i miljøet og overholder alle nuværende og fremtidige lovkraft.

Påført som en del af et to-trins basecoat-system, gengiver blandet Envirobase High Performance-farve den originale solide lakfinish, hvilket giver fremragende dækkeevne og fade-out-egenskaber.

Denne proces er udviklet for yderligere at forbedre den langsigtede holdbarhed af Jupiter Red 3 589 ved at bruge Envirobase High Performance i en specifik brugsmåde for at opfylde de strengeste OEM-krav til denne farve. Denne reparationsproces kræver brug af en hærder i baselakken, og sammen med omhyggelig forberedelse af OE-finishen, OEM-godkendte PPG Primere og CeramiClear™ Deltron D8105, leverer Envirobase High Performance-systemet fremragende glans og holdbarhed. Nemt at bruge, dette er et enkelt og fleksibelt system, der er i stand til at reparere køretøjer af høj kvalitet.

For alle lag af reparationslak, følg instruktionerne i henhold til PPG Teknisk datablad.

FORBEREDELSE AF UNDERLAG



- Slib forsigtigt det beskadigede område til den originale primer for at sikre, at den originale baselak og klarlak fjernes. Slib det omkringliggende område, indtil der er nået sunde laklag, og slib derefter klarlakken over hele panelet. Pas på at undgå gennemslibning til bart metal eller plastik. Rengør overfladen grundigt inden lakering.
- I tilfælde af gennemslibninger til bart metal, brug en OEM godkendt PPG etchprimer eller epoxy primer system til at dække gennemslebet område efterfulgt af en OEM godkendt PPG Fylder.
- I tilfælde af gennemslibninger til bart plastik, brug en OEM godkendt PPG Plastic Primer D820 til at dække gennemslebet område efterfulgt af en OEM godkendt PPG Fylder.
- For sunde OE-lakerede primer områder på metal- eller plastdele er det tilstrækkeligt kun at bruge en egnet OEM godkendt PPG-Primer/Fylder.
- Under alle omstændigheder skal Fylder påføres over hele panelet.
- Se den specifikke OEM-godkendte produktliste for de anbefalede produkter og se primerens TDS for specifikke anbefalinger.

Bemærk: Påfør ikke Envirobase High Performance basecoat direkte over 2K Etch Primere



Vask rester af og tør grundigt før rengøring med passende vandbaseret PPG forrensere. Se relevant teknisk datablad for korrekt brug af rengøringsmidler.

FØR-PÅFØRING

Håndryst bøtter med Envirobase High Performance toner i et par sekunder før brug. Ryst ikke kraftigt.

Blandet Envirobase High Performance-farve skal omrøres grundigt i hånden før påføring. Hvis den ikke bruges med det samme, skal den omrøres i hånden igen før brug.

Brug nylonfiltre, der er specielt designet til brug med vandbårne lakmaterialer. En 125 mikron anbefales.

BLANDEFORHOLD

Blandeforhold med Envirobase High Performance farve

| | <u>Ved Volume</u> |
|---|-------------------|
| Envirobase HP Solide farver | 100 dele |
| Activator D8260 | 5 dele |
| Omrør grundigt efter tilføjelse af D8260 og tilsæt | |
| High Performance Additive T492 | 20 dele |
| Fortynder T494/T495 | 10 dele |

Bemærk: Det er meget vigtigt nøje at overholde afluftningstider mellem lagene og før påføring af klarlak.



Viskositet 22 - 26 sekunder / DIN4 / 20°C.
Potlife: 1 time. Omrør grundigt inden brug

Vægten af aktivatoren, additivet og fortynderen, der kræves til blandet farve for at fremstille klar-til-brug lak, er detaljeret nedenfor. Det svarer til blandingsforholdet:
 100 dele Envirobase HP: 5 dele Engine Bay Activator: 20 dele Performance Additive og 10-15 dele fortynder.

Rør farven grundigt, undlad at nulstille vægten, før du tilføjer Activator og Thinner.
 Komponenternes vægt er KUMULATIV.

| Volume blandet farve | | Vægt af D8260 Activator @ 5 dele | | Vægt af T492 Performance Additive @ 20 dele | Vægt af T494 @ 10 dele | Vægt af T494 @ 15 dele |
|----------------------|----------|----------------------------------|----------|---|------------------------|------------------------|
| Liter | | Gram | | Gram | Gram | Gram |
| 0.1 | S | 105 | S | 126 | 136 | 141 |
| 0.2 | T | 211 | T | 251 | 271 | 281 |
| 0.3 | I | 316 | I | 377 | 407 | 422 |
| 0.5 | R | 527 | R | 628 | 678 | 703 |
| 0.6 | | 632 | | 753 | 813 | 843 |
| 0.75 | W | 790 | W | 941 | 1016 | 1129 |
| 1.0 | E | 1053 | E | 1255 | 1355 | 1405 |
| 1.25 | L | 1317 | L | 1569 | 1694 | 1757 |
| 1.5 | L | 1580 | L | 1883 | 2033 | 2108 |



ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE - STANDARD PROCES

PÅFØRING, FLASH-OFF OG TØRRING



Sprøjte set-up:

For optimalt resultat brug SATA HVLP WSB
Dækkende lag - 1.2 – 1.5 bar
Kontrollag – 1.1 bar

Påføring:

Påfør enkelte lag indtil dækning.
Flash off mellem lagene.
Brug eventuelt Dry-jet.

*Flash-off ved 20°C
60% luftfugtighed: -
før klarlak*

30 min for at Basefarve bliver mat
Og tør før påføring af klarlak.

Total tør film tykkelse:

15 - 20 µm

REPERATION OG OVERLAKERING

Overlakering:

Envirobase High Performance skal overlakeres med
CeramiClear™ Deltron D8105 efter flash-off.

Recoat time:

Den maximale overlakeringstid er 1 time.



Slibning:

Det er muligt at slibe Envirobase High Performance efter 20
minutter flash off med fint slibepapir – P1500 (våd/tør slib) og
brug lufttryk og tack rag til at fjerne slibestøv efterfulgt af spot
repair (se FADE-OUT sektion) efterfulgt af klarlak påføring.



Overcoat with:

CeramiClear™ D8105
(Se TDS for mere information)

FADE-OUT TENIK

Fading-out Envirobase High Performanceer nødvendig ved spot repair.
Påfør basefarve på repareret område for at dække primer.
Reducer sprøjtetryk i udsprøjtningens området.
Flash off indtil mat, minimum 30 minutter, før påføring af klarlak.

RENGØRING AF UDSKYR

Rens udstyr lige efter brug.
Vær sikker på at udstyr er rent og tørt efter rensning.

PÅFØRING OG BEGRÆNSNINGER



Brug ikke sprøjten til at blæse af.



STORAGE & HANDLING



Envirobase High Performance toner, blandet farve & T494 fortynder bør opbevares på et køligt, tørt sted væk fra varmekilder. Under opbevaring og transport skal temperaturen holdes på minimum +5°C og maksimum +35°C. Undgå udsættelse for frost eller frostforhold.



Envirobase High Performance bør blandes i rene, tørre beholdere og udstyr. Brug ikke blandebeholdere eller sprøjteudstyr, der indeholder opløsningsmiddelrester. Blandebeholdere bør ideelt set være af plast - hvis metalliske skal de have en indvendig anti-korrosionsbelægning.

SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet, der også findes på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tlf.: +44 (0) 1449 771775
Fax: +44 (0) 1449 773480

DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes. Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.



Envirobase High Performance at a Glance

Repair Process Manual for JUPITER RED 3 589



VOC compliant (EC legislation)

| VOC compliant | Substrates | | | |
|---------------------|--|--|--|--|
| | Bare Steel | Galvanized Steel | Aluminium | Plastic |
| Cleaning / Sanding | Deltron D837 | Deltron D837 | Deltron D837 | Deltron D846 |
| Primer system | See note below "Primer and Surfacers Recommendation" | | | |
| Waterborne Basecoat | Envirobase High Performance - Activated - | Envirobase High Performance - Activated - | Envirobase High Performance - Activated - | Envirobase High Performance - Activated - |
| Clearcoat | Deltron D8105 | Deltron D8105 | Deltron D8105 | Deltron D8105 |

Deltron D837 – DX330 Spirit Wipe

| | | | | | |
|--|----------------------------|---------------|----------------------------------|-------------------------------------|--------------|
| | | | | | |
| See " Sanding and Cleaning " | Use D845 if heavily soiled | Ready for use | Apply with clean lint free cloth | Wipe off with clean lint free cloth | Refer to TDS |

Deltron D846 – DX103 Cleaner / Antistatic Agent for Plastics

| | | | | | | |
|--|---------------|----------------------------------|-------------------------------------|--|---|--------------|
| | | | | | | |
| See " Sanding and Cleaning " | Ready for use | Apply with clean lint free cloth | Wipe off with clean lint free cloth | Antistatic agent: apply to part | Antistatic agent: leave to evaporate | Refer to TDS |

Primer and Surfacers Recommendation

- For rub through areas to bare metal, use an OEM approved PPG etch primer or epoxy primer system, followed by an OEM approved PPG surfacer.
- For rub through areas to bare plastic, use an OEM approved PPG Plastic Primer followed by an OEM approved PPG surfacer.
- For sound OE primer areas on metal or plastic parts, it is sufficient to use only a suitable OEM approved PPG surfacer.
- In all cases the surfacer must be applied over the whole panel.
- Refer to the specific OEM approved product list for recommended products

Envirobase High Performance - Activated -

| | | | | | | | |
|---|------------------------------------|------------------------------------|---|--------------------------------|-----|--------------------------|--------------------------------------|
| | | | | | | | |
| Use tack rag. Check color to adjacent parts | Addition of 5% D8260 - stir well - | Addition of 20% T492 - stir well - | Addition of 10-15% thinner T494 - stir well - | 1 hour 22 – 26" DIN 4mm (20°C) | WSB | 2 – 3 coats (15-20 µm) | Dry till evenly matt / use Air Drier |

Deltron D8105 – CeramiClear

| | | | | | | | | |
|--------------|----------------|--------------------------------|--------------|----------------------------|--|----------------------------------|------------------------|--------------|
| | | | | | | | | |
| Use tack rag | 2:1 with D8215 | 1 hour 16 – 18" DIN 4mm (20°C) | 1,2 – 1,4 mm | 1,5 – 2 coats (45 – 60 µm) | 10 min. between coats, 10 min. before baking | 30 min. (60°C) 15 min. (IR med.) | 1-24 hrs. after drying | Refer to TDS |

If necessary, to achieve the smoothest final finish, dry sand with P1200 or finer and then re-apply Deltron D8105 – CeramiClear