

TECHNICAL DATASHEET



Oktober 2023 RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE® HP OneVisit™ Modifier

Envirobase Waterborne Basefarve T4xx

OneVisit™ Modifier ST T4900

OneVisit™ Modifier HD T4910

Blending Adjuster T4904

Envirobase Thinners T494 / T495

Activator D8260

PRODUKTER

Envirobase High Performance er et vandfortyndbart basefarve system, der reducerer udledningen af opløsningsmidler betydeligt og overholder alle nuværende lovkrav.

Envirobase High Performance-farven gengiver originale solide, metalliske, mica eller specialeffektfarver og giver fremragende dækkeevne og fade out egenskaber.

Med den nye *OneVisit* Modifier T4900 og T4910 kan *Envirobase*® HP påføres i én sprøjtegang. Processen er enkel. Påfør det første fulde lag basefarve til fuld dækning efterfulgt af det sidste kontrollag i den våde film for at opnå en ensartet slutfinish.

T4904 Blending Adjuster er et nyudviklet produkt til brug i udsprøjtningssproessen, der påføres som et vådt fuldt lukket lag i udsprøjtningssområdet.



KLARGØRING AF UNDERLAG

Affedt alle overflader, der skal lakeres, med egnet PPG vandfortyndbar afrenser, før der tørslibes med P400 eller finere.



Efter slibning rengøres igen med et passende vandfortyndbart PPG-rengøringsmiddel - Se Teknisk datablad Deltron Cleaners RLD63V.

Det anbefales at bruge en tack-rag aftørningsklud før påføring af basefarve.

Basefarven kan påføres over original slebet og ren 2K-lak eller en række PPG-primere - se primer TDS for specifikke anbefalinger. Det anbefales at bruge GreyMatic-primere for at opnå de bedste resultater.

Bemærk: Må ikke påføres over 1K eller 2K Wash Etch Primers.

PRÆ-APPLIKATION

Ryst flaskerne med *Envirobase* HP tonefarver og T4900/T4910 i hånden i et par sekunder før brug. Ryst ikke kraftigt. Blandet *Envirobase* RFU-farve skal omrøres grundigt i hånden før påføring. Hvis den ikke bruges med det samme, skal den håndomrøres igen før brug.

Brug filtre, der er specielt designet til brug med vandfortyndbare lakmaterialer. Der anbefales en 125 mikron filter.

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier (2-lags farver).

Volume / dele	Metallic farver	Høj kroma. Røde, grønne og blå Mica farver	Solide farver og hvid Mica/metallic (*)
<i>Envirobase</i> HP	100	100	100
T4900 / T4910	20	15	5
T494 / T495			15

(*) Farver med højt indhold af T400. (+50%)

Blandingsforhold med *Envirobase HP OneVisit* Modifier (3-lags farver).

Trin	Volumen / dele	Metallic farver	Solide farver
Trin 1	<i>Envirobase HP</i>	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	T494 / T495		15
Trin 2	T490 + Mica / Solid	100	100
	T494 / T495	20	20

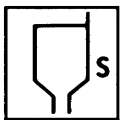
Alternativ blandingsforhold ved brug af hærder/D8260 i RFU: (2CT og 3CT)

Metallic farver: 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Solide farver: 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Blandingsforhold med Blending Adjuster (udsprøjtningsadditiv):

	Volume / dele
T4904 Blending Adjuster	100
T4900 / T4910	20



Viskositeten vil variere afhængigt af farve/toner-kombinationerne og blandingsforhold.
(Om nødvendigt kan viskositeten justeres tilsvarende med T494 eller T495)
Potlife RFU: 1 måned. Omrøres godt før brug

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. OPSÆTNING & PROCESSER



Standard opsætning af sprøjtepipistol:

Konventionel/RP STD Temp: 1,2mm
Konventionel/RP Høj temperatur: 1,3 mm

HVLP STD Temp: 1,3 mm
HVLP høj temperatur: 1,4 mm

Pistol set up

Hele panelet:

1,8 bar indgangstryk (fuldt lag og kontrollag)
 Et fuldt lukket dækkende lag efterfulgt af et kontrollag med nålen skruet 1¼-1½ gang ud.
 1¼-1½ omdrejning (kontrollag) med SATA sprøjtepistol
 2 omdrejninger (kontrollag) med Anest Iwata sprøjtepistol.

Udsprøjtningssområde:

1,5-1,8 bar indgangstryk
 Skru nålen 1¼ gang ud til udsprøjtningen

Brug omvendt udsprøjtningsteknik (lav fade-out først og sprøjt derefter skadesområdet) ***Se afsnittet "Bedste praksis i fade-out processen"**.

Flash of Processen:

Der er flere måder/udstyr som kan bruges til flash off-processen.

- Hæv temperaturen til 40°C - 50°C, indtil basefarven er ensartet mat eller
- Lad det aflufte ved rumtemperatur i sprøjtekabinen med luftcirkulation til basefarven er ensartet mat

Flash off-proces ved hjælp af blæsere:

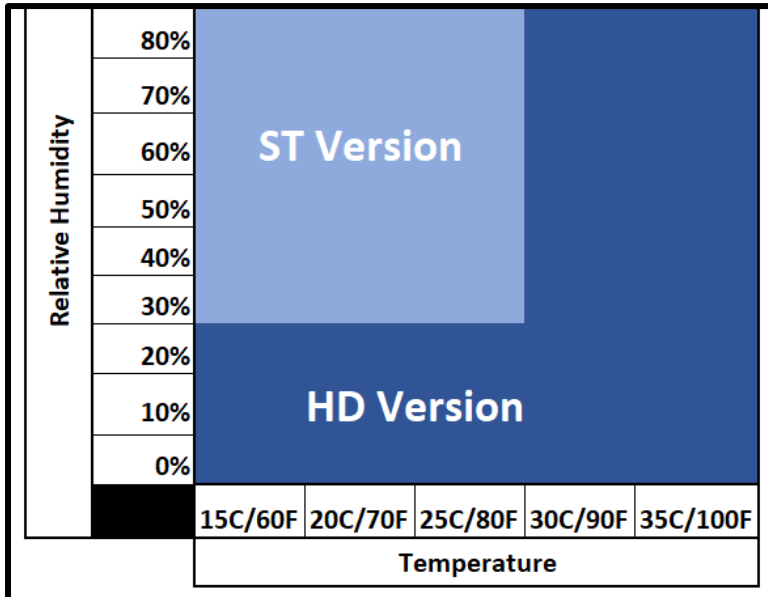
- Hæv temperaturen til 40°C - 50°C, indtil basefarven er ensartet mat.
- Lad den aflufte ved rumtemperatur i sprøjtekabinen, med luftcirkulation. Brug Dry jet monteret i kabinen i kombination med 40°C - 50°C til basefarven er ensartet mat.
- Luftassisterede lavenergiblæsere monteret i kabinen. Rumtemperatur og luftcirkulation til basefarven er ensartet mat.

***BEMÆRK:** Ved alle processer, hvor der anvendes håndblæser eller stående blæser, skal der holdes en afstand på 1 meter fra panelet med et maksimalt indgangstryk på 2 bar. Hvis indgangstrykket er højere end 2 bar, anbefales der en udluftningstid på 5-10 min., før blæsesystemet tages i brug.

Lagtykkelse

10 - 20 µm

Applikationsvindue for temperatur og luftfugtighed:



Valg af fortynder under 30-35°C T494 over 30-35°C T495

FADE-OUT teknik

Når man udfører en fade-out, er det nødvendigt med en Blending Adjuster til de fleste "kritiske farver" som f.eks. sølvmetallic og lyse metallic farver.

Proces for påføring 2-lags:

1. Klargør T4904 Blending Adjuster RFU i en separat sprøjtepistol.
2. Påfør Blending Adjuster på tilstødende dele eller kun i det område, hvor der skal udtone. Blending Adjuster skal påføres som et vådt, ensartet lag, så pigmenterne i farven kan få den rette orientering i lakken.
3. Påfør et tyndt lag farve i reparationsområdet, efterfulgt af omvendt fade-out proces. Undgå tykke lag. Undgå at påføre udsprøjtningssadditivet på hele den tilstødende del, men kun i de områder hvor udsprøjtningen skal ligge. En god påføring af udsprøjtningssadditivet (Blenderen) vil optimere resultatet.
4. Afslut processen med et let kontrollag i fade-out området.
5. Påfør herefter farve på de hele dele der skal lakeres

Proces for påføring 3-lags:

1. Kun nødvendigt for lyse metallicfarver i trin 1: Påfør Blending Adjuster på tilstødende dele eller kun i det område, hvor der skal udsprøjtes. Blending Adjuster skal påføres som et vådt, ensartet lag, så pigmenterne i farven kan få den rette orientering i lakken.

2. **3CT TRIN 1:** 3. Påfør et tyndt lag af step 1 farven i reparationsområdet, efterfulgt af "omvendt" udsprøjtningssteknik til dækning er opnået. Undgå tykke lag. Påfør så ensartet som muligt.

*NOTE: Trin 1 farven skal påføres så lidt som muligt ind i det tilstødende del.

4. Afslut trin 1 i påføringsprocessen med en let kontrollag i udsprøjtningsområdet (hvis udtoningen ser jævn ud, er det ikke nødvendigt med kontrollag).

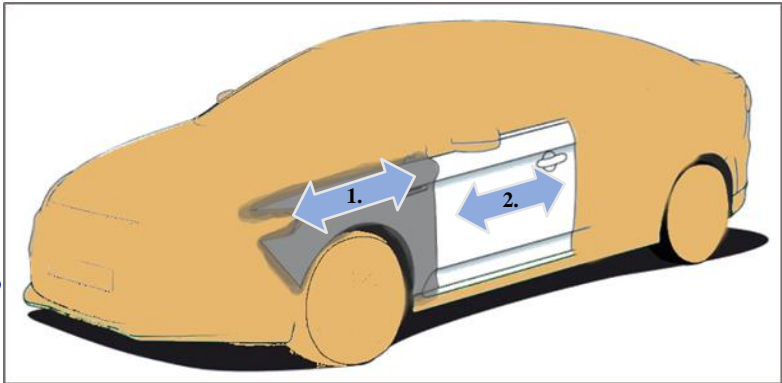
5. 3-lags Step 2 (topfarve):

6. Påfør et tyndt lag af step 2 farven i reparationsområdet, forbi det område hvor step 1 ligger efterfulgt af en omvendt fade-out proces. Undgå for tykke lag. Udsprøjtningsområdet skal påføres så ensartet som muligt

7. Afslut processen med en let kontrollag i udsprøjtningsområdet.

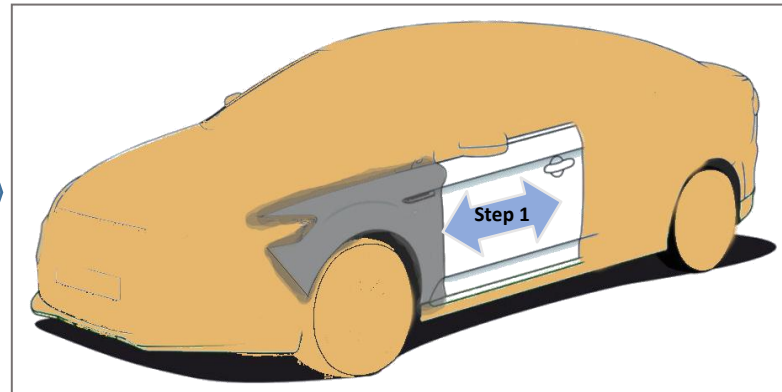
8. Påfør herefter farve step 2 på de hele dele der skal lakeres.

1. Repareret eller ny del
2. Tilstødende del



1:
Blending Adjuster
 Trin 1: Påfør Blending Adjuster som et vådt lag på de tilstødende dele eller bare i udsprøjtningsområdet.

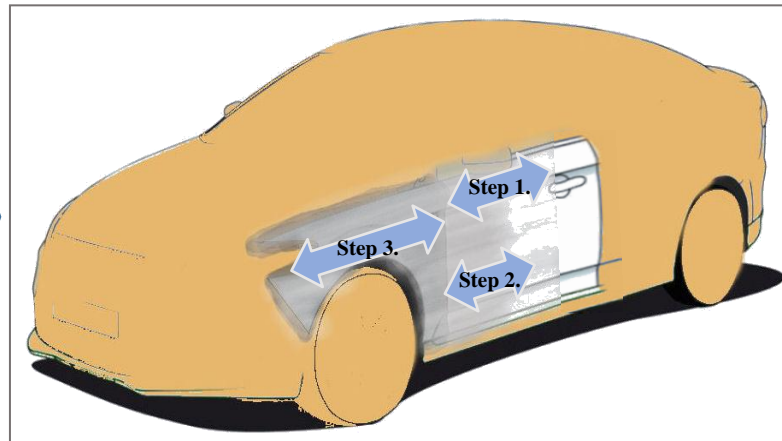
(Blending Adjuster sikrer at pigmenterne ligger sig rigtigt i fade-out området.)



2:
WBBC Color RFU
 Trin 1: Påfør et let lag i udsprøjtningsområdet.
 Trin 2: Brug fade-out processen i udtoningsområdet. Fade-out så jævnt som muligt.

Afslut processen med et let kontrollag i fade-out området.

Trin 3. Påfør WBBC-farve på den reparerede del til dækning.



REPARATION OG OVERLAKKERING



Overlakering: *Envirobase* HP tilsat *OneVisit* Modifier kan overlakeres med PPG klarlak efter udluftning til mat.



Slip: Det er muligt at slibe *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier efter flash off med fint slibemateriale - P1000-1500 (tørt). Blæs rent og tør af med en Tack-klud for at fjerne slibestøv, efterfulgt af en spot repair reparation (se afsnittet FADING-OUT) før påføring af klarlak.

RENGØRING AF UDSTYR

- Rengør alt sprøjteudstyr umiddelbart efter brug, helst med brug af en specifik rengøringsmaskine til vandfortyndbart udstyr.
- Brug vand fra hanen, og skyl til sidst med afioniseret vand eller et alkoholbaseret rengøringsmiddel.
- Sørg for at alt udstyr er helt tørt før opbevaring eller brug.

OPBEVARING OG HÅNDTERING



ENVHP-tonefarver, blandede farver og *OneVisit* Modifier skal opbevares på et køligt, tørt sted væk fra varmekilder. Under opbevaring og transport skal temperaturen holdes på mindst +5°C og højst +35°C. Undgå ekponering for frost eller frysetilstande.

Holdbarhed: 2 år (uåbnet T4900/T4910) RFU Mix: 1 måned.

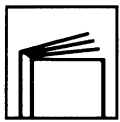


ENVHP skal blandes i rene, tørre beholdere og udstyr. Brug ikke blandebægere eller sprøjteudstyr, der indeholder rester af opløsningsmidler. Blandebægere skal helst være af plast - hvis de er af metal, skal de have en indvendig korrosionsbeskyttende belægning.

VOC INFORMATION

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i brugsklar form er max. 420 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt i brugsklar form er maks. 420g/liter. Afhængigt af den valgte anvendelsesmåde kan den faktiske VOC-værdi for dette produkt, når det er klar til brug, være lavere end den, der er angivet i EU-direktivets kode.

AFFALDSHÅNDTERING OG BORTSKAFFELSE / SUNDHED OG SIKKERHED



Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke anvendes til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette sikkerhedsdatablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at tage alle nødvendige skridt for at sikre, at produktet er egnet til det tilsigtede formål. For oplysninger om sundhed og sikkerhed henvises til materialets sikkerhedsdatablad, der også er tilgængeligt på:

www.ppgrefinish.com

Opbevar vandfortyndbare- og solventbaseret affald separat. Alt affald skal håndteres af en specialist med passende certificering. Affald må **ikke** bortskaffes i afløb eller vandløb.

For yderligere information, kontakt venligst

PPG Industries (UK) Limited.

Auto Refinish Customer Service and Sales Group,
Needham Road, Stowmarket, Suffolk.

IP14 2AD, England.

Tlf: 01449 771775

Fax: 01449 773480