

High Performance Blender T4903

Produktdatenblatt [RLD213cV](#)

Produkte

| | |
|--------------------------|-------|
| High Performance Blender | T4903 |
|--------------------------|-------|

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Der Envirobase - High Performance Blender T4903 ist ein wasserbasierter spritzfertiger Blender für die Zweischicht-Lackierung. Mit diesem Blender wird die Einlackierzone bei Uni-Farbtönen im Pastelbereich durch die Aufnahme des Farbnebels / Overspray optimiert.
Der Einsatz dieses Blenders ist überwiegend für Farbtonreihen mit hohem Weißanteil / Grau empfohlen.

Prozessbeschreibung

REINGEN DER UNTERGRÜNDE



Envirobase High Performance kann über angeschliffenen, ausgehärteten Originallackierungen oder auf PPG GRS Deltron Füllern (mit Ausnahme von D831 Universel / D8092 Wash Primer) appliziert werden.
Vor und nach dem Schleifen sind alle zu lackierenden Oberflächen mit den geeigneten PPG Reinigern / Entfettern (siehe Produktdatenblatt: „RLD63V – Deltron Reiniger“) zu reinigen. Reiniger sind stets unmittelbar nach Auftrag mit einem sauberen, trockenen Tuch abzuwischen.

VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE – SCHLEIFEN/GRUNDIEREN



Untergründe

- Intakte Altlackierung in gutem Zustand.
- 2K EP Füller D8012 oder D8595 für Durchschliffstellen
- alle PPG 2K Acrylfüller.

Envirobase High Performance darf nicht direkt auf Säureprimer aufgetragen werden!

Vorbehandlung des Untergrundes:

Intakte Altlackierung und die genannten Schleiffüller sorgfältig schleifen und reinigen.

Trockenschliff

Mit Exzenter max. 3 mm Hub und Schleifpapier P500 schleifen. Anschließend reinigen mit Reiniger D837 und D8401. Immer mit einem trockenen, sauberen Reinigungsvlies nachreiben, sonst können die Wischspuren als Schlieren im Basislack sichtbar werden.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN



Farbtöne vor der Verarbeitung gut umrühren!



Untergrund mit D837 und D8401 vorab gut reinigen

| | Zweischicht-Uni- Farbtöne | High Performance Blender | |
|---|------------------------------|--------------------------|--|
| | | Standard | Alternative |
| T4xx Fbt. 100 Vol.Teile T494/5 10-15 Vol.Teile Optional mit Performance Additiv T4xx Fbt. 100 Vol.Teile T492 10 Vol. Teile T494/5 5-10 Vol.Teile | | spritzfertig | T4903 1 Vol.Teil Fbt. spritzfertig 1 Vol.Teil |
| | | | |



21 – 28 Sekunden DIN 4 mm
Vor dem Befüllen eines Systembechers (z. B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nygonsiebe filtern – Maschenweite 125 µm



Farbton vor Verarbeitung prüfen
Eventuelle Varianten prüfen

APPLIKATION

| | | | | |
|--|--|-----------|-----------------------------|-------------------------------|
| WICHTIG ! - KEINE HVLP PISTOLE VERWENDEN ! | | | | |
| | Lackierpistole | Düse | Spritzdruck Gesamtfläche | Spritzdruck Einlackierzone |
| | SATA 5000/5500 RP | 1,2 | 1,6 - 1,8 bar | mind. 1,8 bar |
| | DeVilbiss GTI Pro TE20 oder GTI Pro Lite LK TE20 | 1,2 – 1,3 | 1,6 - 1,8 bar | mind. 1,8 bar |
| | Anest Iwata WS 400 Clear | 1,3 HD | 1,6 – 1,8 bar | mind. 1,8 bar |
| | <p>STEP 1 Blender (spritzfertig) auf die Einlackierzone mit 1,5 - 2 Spritzgängen nass auftragen. Wichtig, dass der Einlackierprozess in den nassen Film stattfinden kann. Blender muss nicht bis zur Bauteilkante des abgedeckten angrenzenden Bauteils gespritzt werden sofern der Bereich ausreichend ist.</p> | | | |
| | <p>STEP 2 Uni-Farbton in den nassen Film mit mind. 1,8 bar einlackieren. Blenderfläche nicht überschreiten. (Evtl. bei kritischen Farbtönen oder Fzg.-flächen eine Mischung 1:1 mit Farbton und Blender verwenden.) STEP 3 Erst hiernach die restliche Fläche bzw. das Neuteil deckend fertig lackieren.</p> | | | |

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

| | |
|--|--|
| | Vor Klarlackauftrag muss der Basislack gleichmäßig matt aufgetrocknet sein. |
| | D81xx - Überlackierbar mit allen PPG UHS Klarlacken Hierzu die jeweiligen Angaben der Produktdatenblätter beachten. |
| | Geeigneten Atemschutz tragen |

HINWEIS

| | |
|--|--|
| | Weitere Details zu Envirobase High Performance dem Datenblatt RLD213V entnehmen. |
|--|--|



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20°C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.