



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Noviembre 2011

---

# Información de Producto



---

## **ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE**

*Base bicapa agua Envirobase HP T4xx  
Agua desionizada - T494  
Diluyente Lento - T495  
Aditivo Altas Prestaciones OEM - T492*

---

### **PRODUCTOS**

Envirobase HP es una pintura de base bicapa al agua para la reparación y el repintado de vehículos que reduce significativamente las emisiones de disolventes al medio ambiente y cumple con los requerimientos actuales y futuros de la legislación.

Aplicado como parte de un proceso bicapa o tricapa, la mezcla de los tintes de Envirobase High Performance reproduce colores sólidos, metálicos, mica o de efectos especiales como en origen, dando una excelente poder de cubrición y una magnífica capacidad para difuminar

Junto con los barnices y aparejos de alta calidad de PPG, el sistema Envirobase High Performance entrega una durabilidad y brillo excelentes. Es fácil de utilizar, por lo que es un sistema simple y flexible capaz de reparar cualquier tipo de vehículo.

---

### **ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE EXPRES**

Este es el sistema utilizado por los talleres que necesitan reparar un número elevado de vehículos. Este sistema requiere movimiento de aire caliente y acelerado sobre la superficie de la película de pintura durante los tiempos de evaporación.

La temperatura de la cabina debe ser de 40 – 45°C durante los tiempos de Evaporación de Envirobase, reduciendo así la humedad un 50%.

Utilizando el sistema Envirobase Expres, los tiempos de secado pueden reducirse considerablemente, lo que repercute en ahorros de tiempo.

---

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Aplicar sobre acabados 2K originales o aparejos Deltron – ver Ficha Técnica del aparejo para recomendaciones específicas. Se recomienda el uso de aparejos Greymatic para un óptimo resultado. **Nota:** No aplicar sobre Imprimaciones anticorrosivas 2K.



Las superficies deben estar bien desengrasadas con limpiador de sustratos base agua de PPG y después lijar con papel P800 (húmedo) o P500 (seco).



Repase siempre la superficie con una gamuza y seque completamente antes de volver a limpiar con el limpiador base agua de PPG – Ver Ficha Técnica Limpiadores Deltron **RLD63V**.

---

## INSTRUCCIONES ANTES DE LA APLICACIÓN

Agite bien los envases de tintes Envirobase High Performance durante unos segundos antes de utilizarlos. No agite vigorosamente.

Agitar la mezcla de color Envirobase High Performance antes de su aplicación. Si la mezcla de color Envirobase no se utiliza inmediatamente, deberá agitarla bien de nuevo antes de volver a utilizarla.

PPG recomienda utilizar filtros de nylon especiales para pinturas al agua. El tamaño recomendado de la malla es de 125-190 micras.

---

## RATIOS DE MEZCLA

Proporción de mezcla de color de Envirobase High Performance

	<u>En Volumen</u>
Colores sólidos Envirobase HP	100 Vol.
Agua desionizada T494/T495	10 Vol.
Colores metaliz. o perlados Envirobase HP	100 Vol.
Agua desionizada T494/T495	15 – 20 Vol.

Elección del diluyente = por debajo de 35°C utilizar T494 y por encima de 35°C T495

En altas temperaturas, (más de 30°C), puede diluirse al 30% para ayudar en la aplicación, absorción del pulverizado y deposición de la partícula metalizada.

Nota. Si se diluye al 10 % es importante observar estrictamente los tiempos de evaporación entre manos y antes de aplicar el barniz.



La viscosidad puede variar según el nivel de dilución escogido, pero la viscosidad de aplicación ideal es 22 – 26 segundos / DIN4 / 20°C

Vida de la mezcla: 3 meses. Agitar bien antes de usar



## **ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE – PROCESO ESTÁNDAR**

### **APLICACIÓN, TIEMPOS DE EVAPORACIÓN Y SECADO**



*Selección de la pistola:* 1.2 - 1.4 mm pico de fluido  
Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola

*Aplicación:* Aplicar varias capas hasta obtener opacidad.  
Dejar tiempo de evaporación entre capas.  
Pueden usarse sopladores de aire para acelerar el secado.

*Capa de control (metalizados)* En colores metalizados aplicar capa de control a una presión de entrada de 1.2 - 1.5 bar sobre película seca. Para una mayor velocidad, la capa de control puede aplicarse sobre la película “medio seca” una vez alcanzada la opacidad.

*Tiempo de evaporación antes de aplicar barniz:* La base bicapa debe estar uniformemente mate y seca antes de la aplicación del barniz.

*20°C/60% de humedad*  
*Espesor total película seca:* 10 - 20 µm

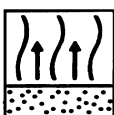
## **ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE – PROCESO EXPRES**

### **APLICACIÓN, TIEMPOS DE EVAPORACIÓN Y SECADO**



*Selección de la pistola:* 1.2 - 1.4 mm pico de fluido  
Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola

*Número de capas:* Aplicar capas dobles ligeras hasta obtener opacidad. Evitar capas cargadas para no ocasionar hervidos.



*Tiempo de evaporación:* Use movimiento de aire con calor para acelerar el secado.

*Capa de control* Para colores metalizados y perlados, aplicar una capa de control ligera sobre la película seca para una óptima apariencia.

Para una mejor deposición de la partícula metálica, aplicar la capa de control a una presión de entrada de 1.2-1.5 bar

*Antes de barniz:* La base bicapa debe estar uniformemente mate y seca antes de aplicar el barniz.



---

## REPARACIÓN Y REPINTADO

*Repintado:* Envirobase High Performance debe repintarse con un barniz Deltron GRS transcurridos los tiempos de evaporación.



*Tiempo repintado:* de Tras 24 horas, debe aplicarse 1 capa de Envirobase antes del barniz.

*Lijado:* El tiempo máximo de repintado es 48 horas. Puede lijarse Envirobase, tras 20 minutos de evaporación, con papel de grado fino – P1500 (húmedo/seco) usando soplador de aire y una gamuza para eliminar restos del lijado seguido de una reparación de difuminado (ver sección DIFUMINADO) antes de aplicar el barniz.



*Repintado con:* Barnices Deltron.  
(Ver Ficha Técnica de los barnices para más información)

---

## TÉCNICA DE DIFUMINADO

El difuminado de Envirobase es necesario para reparaciones de parches y es recomendable cuando se reparen colores metalizados o perlados.

Aplicar la base bicapa al área preparada para cubrir el área imprimada.

Reducir la presión de la pistola y difuminar las zonas adyacentes.

Dejar evaporar hasta que esté uniformemente mate; para grandes áreas aplicar capa de control final (metalizados y perlados) antes de aplicar el barniz.

Alternativamente usar T490 de la siguiente manera:

Prepare color Envirobase según ficha técnica.

Usando ligeras pasadas hacia dentro alcance la cubrición sobre el área reparada.

Diluya una parte de la mezcla listo al uso de Envirobase con una parte de T490 listo al uso.

Use esta mezcla para difuminar el contorno pintando desde fuera hacia dentro del área a reparar.

Repetir el último paso hasta cubrir la posible diferencia de color.

Deje evaporar hasta que esté uniformemente mate y seca antes de aplicar barniz.

---

## LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpie todos los instrumentos utilizados para la mezcla inmediatamente después de usarlos, preferiblemente mediante una máquina especial para pinturas al agua.

Puede utilizar agua del grifo y realizar un último aclarado con agua desionizada o un limpiador con base alcohol como el D846.

Asegúrese de que todos los aparatos estén completamente secos antes de guardarlos o utilizarlos.



---

# ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE ADITIVO ALTAS PRESTACIONES OEM – T492

El aditivo de altas prestaciones OEM – T492 ha sido desarrollado como una alternativa a los diluyentes de Envirobase High Performance para proveer de una extra protección en aquellas zonas de alto riesgo del vehículo. Por ejemplo las zonas frontales susceptibles de recibir impactos de gravilla, o en condiciones extremas como conduciendo a altas velocidades en zonas con grava o cuando se limpia el coche con utensilios a alta presión.

---

## RATIOS DE MEZCLA

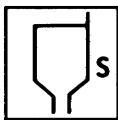
Ratios de mezcla con Envirobase High Performance

	<u>En volumen</u>
Colores Metálicos Envirobase HP	100 Vol.
Aditivo altas prestaciones OEM - T492	10 Vol.
Diluyente T494/T495	10 Vol. (mínimo)
Resto de Colores Envirobase HP	100 Vol.
Aditivo altas prestaciones OEM - T492	10 Vol.
Diluyente T494/T495	5 Vol. (mínimo)

Elección del diluyente debajo de 35°C T494 por encima de 35°C T495

En altas temperaturas, por encima de 30°C, se debe utilizar el 20% de diluyente (por ejemplo: un +10 - 15% adicional) para ayudar así a la aplicación, deposición y absorción del exceso de producto.

Nota: Si solo se utiliza la adición del T492, entonces es muy importante controlar correctamente los tiempos de evaporación entre capas antes de la aplicación del barniz.



La viscosidad puede variar dependiendo del nivel de diluyente elegido, pero la ideal es 22-26 segundos / DIN4 / 20°C.

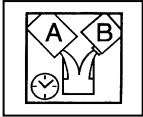
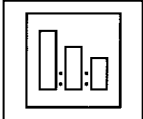
Vida de la mezcla: 3 meses. Agitar bien antes del uso.

Nota: La aplicación, evaporación y el secado son los mismos que el proceso estándar realizado con Envirobase HP.



# Resumen Envirobase High Performance

## Bicapa base agua Envirobase HP Proceso Exprés Envirobase HP



### Mezcla en volumen

Colores sólidos - Con T494/T495 100 Vol. : 10 Vol.  
Colores metalizados y perlados - con T494/T495 100 Vol.: 15 - 20 Vol.\*  
\* 30 vol. puede usarse en temperaturas superiores a 30°C

Elección del diluyente = debajo de 35°C: T494. Por encima: T495

Vida de la mezcla a 20°C 3 meses. Agitar antes de usar.

### Viscosidad de aplicación

La viscosidad puede variar según dilución escogida, pero la viscosidad ideal es 22 - 26 segundos / DIN4 / 20°C

### Selección de la pistola:

1.2 - 1.4 mm tipo de fluido

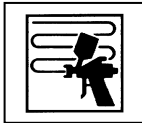
### Número de capas

#### **Proceso Estándar**

Aplicar capas ligeras hasta conseguir opacidad  
Dejar evaporar entre capas  
Se recomienda capa de control en colores metalizados y perlados

#### **Proceso Exprés**

Aplicar capas dobles ligeras hasta obtener opacidad.  
Se recomienda capa de control en colores metalizados y perlados



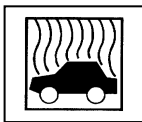
### Tiempo de secado

#### **Proceso Estándar / Proceso Exprés:**

Use un soplador de aire hasta que la superficie esté seca.

Mínimo – La capa debe estar seca y mate antes de aplicar el barniz

Máximo - 48 horas a 20°C antes de aplicar el barniz 20 minutos a 20°C antes de cinta de enmascarado.



### Repintado

Los colores de Envirobase pueden repintarse con barnices Deltron PPG



---

## RENDIMIENTO & LIMITACIONES



**NO** use la pistola como soplador de aire

---

## ALMACENAMIENTO



Los tintes Envirobase y el color Envirobase mezclado con agua desionizada T494 deben guardarse en un lugar fresco y seco, lejos de las fuentes de calor. Durante el almacenamiento y el transporte, la temperatura no debe ser inferior a 5°C ni superior a 35°C. Evite exponer los productos a la escarcha o a temperaturas extremadamente frías.



Envirobase debe mezclarse en contenedores limpios y secos. No utilice recipientes para mezclar ni instrumentos de pintado que contengan restos de disolvente. A ser posible, los recipientes de mezclado deben ser de plástico – en caso de que sean metálicos deben tener una capa de pintura anticorrosiva en el interior.

---

## INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.d) listo al uso es máximo 420g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 420g/l. Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE.

---

## TRATAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE LOS RESIDUOS / SEGURIDAD E HIGIENE

**Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción**, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

Copyright © 2011 PPG Industries, todos los derechos reservados

Departamento Técnico  
PPG Ibérica, Sales & Services S.L.  
Pol. Ind. La Ferrería  
Avda. La Ferrería s/n.  
Montcada i Reixac (Barcelona)  
Tel: 935 611 000



Fax: 935 751 697

