

TECHNICAL DATASHEET



Octubre de 2023 RLD490V_ENVHP_OVM

Modificador OneVisit™ para ENVIROBASE® HP

Base bicapa de color con base de agua *Envirobase T4xx*
Modificador OneVisit™ ST T4900
Modificador OneVisit™ HD T4910
Integrador para OneVisit™ T4904
Diluyentes Envirobase T494/T495
Activador D8260

PRODUCTOS

Envirobase High Performance es un sistema de mezcla de base bicapa al agua que reduce significativamente la emisión de disolventes al medio ambiente y cumple con todos los requisitos legislativos actuales y futuros. *Envirobase High Performance* de color reproduce acabados de pintura originales sólidos, metalizados, micáceos o con efectos especiales, proporcionando un excelente poder de cobertura y capacidad de difuminado.

Los nuevos modificadores *OneVisit* T4900 y T4910 permiten la aplicación en un solo paso de la base bicapa *Envirobase HP* en la cabina de pulverización.

El proceso es sencillo. Aplique la primera mano completa de base bicapa hasta conseguir la opacidad, seguida de una mano final de control en la capa húmeda para conseguir un acabado final uniforme.

El integrador T4904 es un nuevo producto desarrollado para utilizarse en el proceso de difuminado que se aplica como una mano húmeda completa en la zona a difuminar.



PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Desengrase todas las superficies que se van a pintar con el limpiador de sustratos al agua PPG adecuado antes de lijar en húmedo con papel de grano P800 o en seco con papel de grano P400-500.



Lave los residuos y seque bien antes de volver a limpiar con el limpiador previo al agua de PPG adecuado. Véase la ficha de datos técnicos de los limpiadores Deltron RLD63V.

Se recomienda el uso de un paño atrapapolvo.

Aplicar sobre acabados 2K originales lijados y limpios, o sobre una gama de imprimaciones PPG. Véase la ficha de datos técnicos de la imprimación para consultar recomendaciones específicas. Se recomienda el uso de imprimaciones GreyMatic para obtener resultados óptimos.

Nota: No aplicar sobre imprimaciones fosfatantes 1K o 2K.

Lave los residuos y seque completamente antes de volver a limpiar con un limpiador previo al agua adecuado. Véase la ficha de datos técnicos.

PASOS PREVIOS A LA APLICACIÓN

Agite los frascos de tinte *Envirobase* HP y T4900/T4910 durante unos segundos antes de su uso. No los agite enérgicamente.

La mezcla de colores *Envirobase* RFU debe agitarse concienzudamente a mano antes de su aplicación. Si no se utiliza inmediatamente, debe agitarse de nuevo a mano antes de su uso.

Utilice filtros de pintura de nailon específicamente diseñados para su uso con materiales de pintura con base de agua.

Se recomienda una malla de 125 micras.

PROPORCIONES DE LA MEZCLA

Proporciones de mezcla con modificador *OneVisit* para *Envirobase* HP (colores 2CT).

Volumen/Partes	Colores metalizados	Alto croma Colores rojo, verde y azul micáceos	Colores sólidos y blanco micáceo/metalizado (*)
<i>Envirobase</i> HP	100	100	100
T4900/T4910	20	15	5
T494/T495			15

(*) Colores con alto contenido en T400 (+50 %).

Proporciones de mezcla con modificador *OneVisit* para *Envirobase* HP (colores 3CT).

Paso	Volumen/Partes	Colores metalizados	Colores sólidos
Paso 1	<i>Envirobase</i> HP	100	100
	T4900/T4910	20	5
	T494/T495		15
Paso 2	T490 + Mica/Sólido	100	100
	T494/T495	20	20

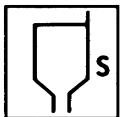
Proporciones de mezcla opcionales con endurecedor/D8260 en RFU: (2CT y 3CT)

Colores metalizados: 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Colores sólidos: 100:10:15:5 (ENVHP + T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Proporciones de mezcla con integrador:

	Volumen/Partes
Integrador T4904	100
T4900/T4910	20



La viscosidad variará en función de las combinaciones de color/tóner y de la proporción de mezcla.
(En caso necesario, puede ajustarse la viscosidad debidamente con T494 o T495)

Vida útil RFU: 1 mes. Remueva bien antes de usar

Modificador *OneVisit* para *ENVIROBASE* HP CONFIGURACIÓN Y PROCESOS



Configuración estándar de la pistola de pulverización:

Temp. estándar RP/convencional: 1,2 mm
Temp. alta RP/convencional: 1,3 mm

Temp. estándar HVLP: 1,3 mm
Temp. alta HVLP: 1,4 mm

Aplicación de ajustes de aguja y presión de entrada:

Panel completo:

Presión de entrada de 1,8 bares (mano completa y mano de control)

Disparo completo (mano uniforme húmeda completa) seguido de 1¼-1½ vueltas (mano de control)

Zona/proceso de mezcla:

Presión de entrada de 1,5 bares

Disparo 1¼ vuelta durante el proceso de mezcla - 1¼ vuelta (mano de control)

Utilizar la técnica inversa.

Véase la sección de buenas prácticas del proceso de difuminado

Proceso de evaporación:

Hay varias formas/equipos que se pueden utilizar para el proceso de evaporación.

- Aumentar la temperatura a 40-50 °C hasta que esté mate

o

- Dejar secar con el flujo de aire y la temperatura ambiente de la cabina de pulverización.

Proceso de evaporación mediante sopladores:

Sopladores de bajo flujo asistidos por aire montados en la cabina y 40-50 °C hasta que esté mate (no es necesario esperar 10 minutos).

Sopladores de bajo flujo asistidos por aire montados en la cabina a temperatura ambiente de la cabina de pulverización (no es necesario esperar 10 minutos).

Los sopladores de mano o de pie permiten una presión de entrada máxima de 2 bares

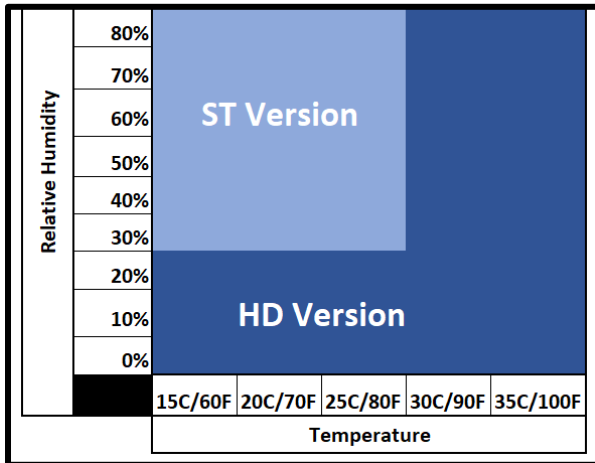
Los sopladores de mano o de pie deben mantenerse a una distancia prudente del panel: 1 metro

***NOTA:** en todos los procesos en los que se utilicen sopladores de mano o de pie, deje pasar 10 minutos antes del proceso de soplado.

Espesor total de capa seca:

10-20 µm

Tabla de recomendaciones de temperatura y humedad:



Selección del diluyente

Por debajo de 30-35 °C T494

Por encima de 30-35 °C T495

TÉCNICA DE DIFUMINADO

Al realizar un proceso de difuminado, se necesita un integrador para la mayoría de "colores críticos", como los colores plata metalizado y metalizado claro.

Proceso de aplicación 2CT:

1. Prepare el integrador T4904 RFU en una pistola pulverizadora independiente o en cualquier sistema dispensador.
2. Aplique el integrador en el panel adyacente o solo en la zona que se va a difuminar. El integrador debe aplicarse como una capa húmeda y uniforme para que los pigmentos y el color RFU tengan la disposición y la orientación metálica correctas.
3. Aplique una mano fina de color RFU en la zona de reparación, seguida de un proceso inverso de difuminado hasta conseguir la opacidad. Evite las capas gruesas. Difumine la zona de difuminado lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.
4. Termine el proceso con una ligera mano de control en la zona de aplicación.
5. A continuación, realice el proceso de aplicación de panel completo con color RFU en el panel nuevo/reparado.

Proceso de aplicación 3CT:

1. Solo es necesario para colores metalizados claros en el paso 1: aplique el integrador T4904 RFU en la zona que se va a difuminar. El integrador debe aplicarse como una capa húmeda para permitir que los pigmentos/color RFU tengan la disposición y orientación metálica correctas.

2. PASO 1 3CT:

3. Aplique una mano fina de color RFU del Paso 1 en la zona reparada, seguida de un proceso inverso de difuminado hasta conseguir la opacidad. Evite las capas gruesas. Difumine la zona a trabajar lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.

NOTA El color RFU del Paso 1 debe concentrarse de la manera más limitada posible en el panel adyacente.

4. Finalice el proceso de color RFU del Paso 1 con una mano de control ligera en la zona a difuminar (si la aplicación se ve uniforme, no es necesario aplicar una mano de control).

5. Paso 2 3CT:

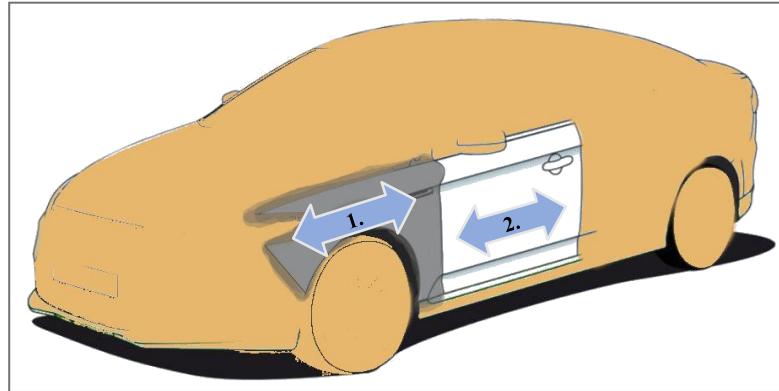
6. Aplique el integrador T4904 RFU en el panel adyacente o solo en la zona que se va a difuminar. El integrador debe aplicarse como una capa húmeda para permitir que los pigmentos/el color RFU tengan la disposición y la orientación metálica correctas.

7. Aplique una mano fina del color RFU del Paso 2 en la zona de reparación ampliando el área de aplicación del paso 1, y después siga con el proceso inverso de difuminado para corregir el aspecto. Evite las capas gruesas. Difumine la zona lo más suavemente posible utilizando la técnica inversa.

8. Termine el proceso con una ligera mano de control en la zona de aplicación.

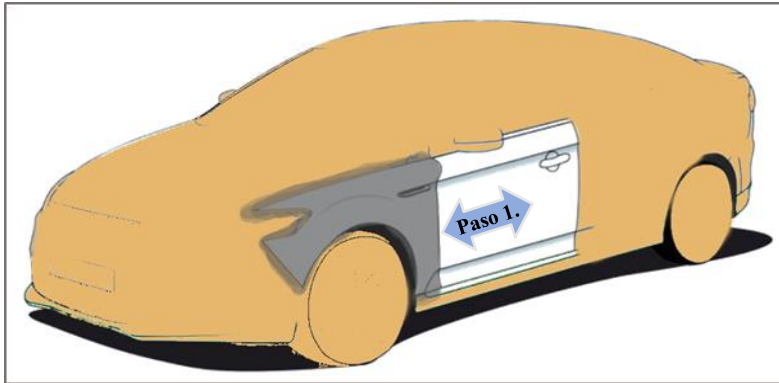
9. A continuación, realice el proceso de aplicación de panel completo en el panel nuevo/reparado.

1. Panel reparado o nuevo
2. Panel adyacente

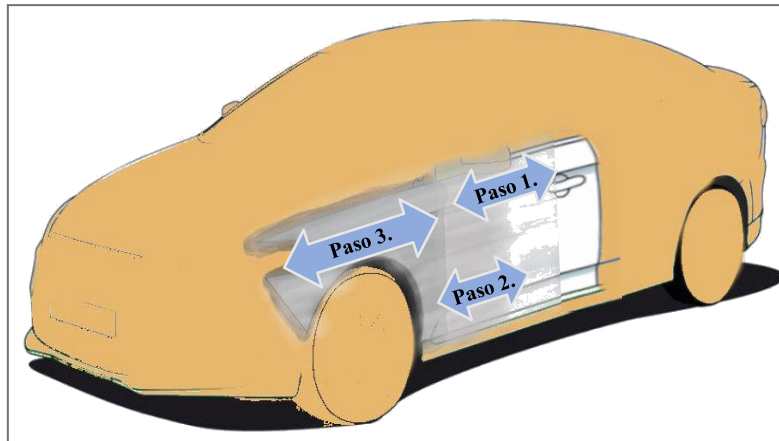


- 1:**
Integrador
Paso 1. Aplique el integrador como una mano húmeda en el panel adyacente o solo en la zona de difuminado.

(El integrador permitirá que el pigmento se deposite correctamente en la zona a trabajar)



- 2:**
Color WBBC RFU
Paso 1. Aplique una mano ligera en la zona de aplicación.
Paso 2. Aplique el proceso de aplicación STD en la zona a trabajar. Difumine lo más suavemente posible. Termine el proceso de difuminado con una ligera mano de control en la zona a trabajar.
Paso 3. Aplique color WBBC en panel reparado hasta la opacidad.



REPARACIÓN Y REPINTADO



Recubrimiento:

La mezcla de modificador *OneVisit* para *Envirobase* HP lista para usar puede recubrirse con un barniz PPG una vez se ha evaporado hasta quedar mate.



Corrección:

Después de la evaporación, pueden corregirse los desperfectos resultantes de aplicar el modificador *OneVisit* *Envirobase* HP con un papel de lija fino: P1000-1500 (papel de lija seco). Utilice sopladores de aire y un paño atrapapolvo para eliminar el polvo del lijado, seguido de una reparación de pequeños daños (ver sección DIFUMINACIÓN) antes de aplicar el barniz.

LIMPIEZA DE MATERIAL

- Limpie todo el material inmediatamente después de su uso, preferiblemente con una máquina específica de limpieza de productos con base de agua.
- Utilice agua del grifo, con un aclarado final con agua desionizada o un limpiador a base de alcohol como D846.
- Asegúrese de que todo el material esté completamente seco antes de su uso o almacenamiento.

ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN



Los tintes *Envirobase* HP, las mezclas de colores y el modificador *OneVisit* deben almacenarse en un lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor. Durante su almacenamiento y transporte, la temperatura debe mantenerse entre +5 y +35 °C. Evite la exposición a heladas o condiciones de congelación.

Vida útil: 2 años (T4900/T4910 sin abrir) Mezcla RFU: 1 mes.



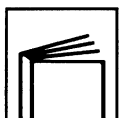
Envirobase HP debe mezclarse en equipos y recipientes limpios y secos. No utilice recipientes de mezclado o equipos de pulverización que contengan residuos de disolventes. Los recipientes de mezclado deben ser preferiblemente de plástico. Si son metálicos, deberán contar con un revestimiento interno anticorrosivo.

INFORMACIÓN SOBRE COV

El valor límite de COV en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en formato listo para usar es de máximo 420 g/l. El contenido de COV de este producto en formato listo para usar es de máximo 420 g/l.

En función del modo de empleo, el contenido real de COV de este producto en formato listo para usar podría ser inferior al indicado en el código de la Directiva de la UE.

MANIPULACIÓN Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS/SALUD Y SEGURIDAD



Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los indicados. La información de esta ficha de datos técnicos se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el fin previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la ficha de seguridad del producto, también disponible en: www.ppgrefinish.com.

Almacene los residuos de los productos con base de agua y con base de disolvente por separado. Todos los residuos deben ser manipulados por agentes competentes con la certificación adecuada. **No** tire los residuos por desagües ni a corrientes de agua.

Para más información, contacte con:

PPG Ibérica Sales&Services, S.L.

Ctra. Gracia-Manresa Km 19,1

08191 Rubí-Barcelona

Tel.: 935867400