



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mars 2008 (update janvier 2008)

Information Produit



Internal Repair System Water Borne Engine Bay Converter T510

PRODUITS

WB Engine Bay Converter	T510
Activator	D8260
Thinner	T494
Slow Thinner	T495

DESCRIPTION DE PRODUIT

T510 WB Engine Bay Converter et D8260 Activator font partie du nouvel ENVIROBASE® High Performance Internal Repair System à base d'eau. C'est un système que PPG a développé pour faciliter la réparation de voitures, revêtues d'une finition dans le compartiment interne qui diffère de celle sur les parties externes. Le nouveau système donne un gain de temps considérable et est très agréable à utiliser.

Pour les compartiments internes avec une version matte de la peinture brillante externe, les teintes normales *Envirobase* High Performance peuvent être rendues compatibles par l'ajout de WB Engine Bay Converter. Puis mélanger et activer avec l'activateur D8260.

Une fois activé et dilué, le mélange est une finition parfaite pour le compartiment interne (et autres parties internes). En même temps le mélange est une couche mouillée sur mouillée surpistolable pour des parties externes qui doivent être mises en finition. Ainsi l'application d'une peinture de base et une couche teintée dans le compartiment interne n'est plus nécessaire et les parties externes peuvent être pistolées en un seul passage. Ceci donne un gain de temps considérable.

SUPPORT ET PREPARATION



Pour une durabilité optimale sur des nouveaux panneaux revêtus d'un electrocoat, il est recommandé de poncer l'electrocoat avec du Red Scotch Brite™, avant d'appliquer les teintes Engine Bay. Laisser l'electrocoat intact le plus que possible.

Les percées jusqu'à métal nu doivent être surpeintes avec D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7) Aerosol 1K primers.

Sur un support en acier nu il est recommandé d'appliquer un etch primer, suivi du primer mouillé sur mouillé D8077/8, ou d'appliquer un Epoxy Primer avant l'application de la teinte Engine Bay.

Pour obtenir le meilleur résultat avec ces produits, une bonne préparation est primordiale.

Ne PAS appliquer l'Engine Bay Converter directement sur l'Etch Primer D831.

PREPARATION DE L'ENGINE BAY CONVERTER BASE A L'EAU

Juste avant l'usage bien secouer les bidons d'Envirobase Engine Bay Converter et des teintes de base jusqu'à l'obtention d'une masse homogène.

RAPPORTS DE MELANGE – Pour teintes intérieurs

Mélanger la teinte interne comme indiqué dans la formule.

Cette formule contient du T510 WB Engine Bay Converter:

ATTENTION: après ajout du Converter la teinte doit être bien mélangée (avant l'activation et la dilution).

Rapport de mélange en poids, prêt à l'emploi:

Engine Bay Colour	100 parts
D8260 Activator	15 parts
Puis ajouter du diluant*	15 - 20 parts pour teintes unies, 20 parts pour aluminium / nacré
Viscosité d'application:	18 - 21 secondes

**Le choix du diluant dépend de la température d'application et la taille de la réparation. Utiliser 10 parts de diluant pour un traitement en double couche.*



RAPPORTS DE MELANGE – Pour la conversion de teintes existantes

Si le compartiment interne est une version mate de la teinte externe, mélanger la teinte *Envirobase High Performance* comme indiqué dans la formule.

Rapport de mélange en poids, prêt à l'emploi:

<i>Envirobase Colour</i>	70 parts
WB Engine Bay Converter T510	30 parts

Ajouter après avoir bien mélangé:

D8260 Activator	15 parts
Diluant*	15 - 20 parts pour teintes unies, 20 parts pour aluminium / nacré

Viscosité d'application	18 - 21 Secondes
-------------------------	------------------

**Choix du diluant dépend de la température d'application et de la taille de la réparation. Utiliser 10 parts de diluant pour une finition en double couche.*

CHOIX DU DILUANT

Le choix du diluant dépend de la température d'application, l'humidité de l'air, la circulation de l'air et la taille de la réparation. Les produits marquées ci-dessous sont une directive.

T494 - jusqu'à 30°C,
T495 - au dessus de 30°C.

Après évaporation éventuellement prévoir les parties d'*Envirobase* ou DELTRON® Progress UHS DG topcoat.

INFORMATION PRODUIT MÉLANGÉ

<i>Durée de vie en pot</i>	1 H à 20°C – après activation
----------------------------	-------------------------------

<i>Viscosité de pistolage</i>	18 - 21 sec DIN4 / 20°C
-------------------------------	-------------------------

INSTALLATIONS DU PISTOLET

<i>Pistolet Compliant</i>	1.3 - 1.4 mm
---------------------------	--------------

<i>Pression de pistolage</i>	2 bar
------------------------------	-------

<i>Nombre de couches</i>	Appliquer une double couche ou deux couches simples pour une épaisseur de couche sèche de 10 - 25 microns.
--------------------------	---



EVAPORATION A 20°C:

Entre les couches

En cas de surpistolage, évaporer entre chaque couche.

Sécher avec un souffleur d'air ou utiliser un système Express pour le meilleur résultat.

Pour couches simples: 5 minutes d'évaporation.

Avant la mise en finition, évaporer durant 15 minutes ou un cycle Express complet.

PROCESSUS - TEINTES INTERIEURES

Pour une teinte intérieur pour laquelle on utilise un Waterborne Engine Bay Converter.

1. Sélectionner une teinte intérieure à l'aide de l'Engine Bay Colour Directory ou Colour Swatch.
2. Utiliser le système de mélange de teinte normale et mélanger la teinte intérieur d'*Envirobase High Performance*. Y inclus le WB Engine Bay Converter.
3. Avant l'activation, bien mélanger la teinte (voir ci-après).
4. D'abord apprêter les percées D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7) Aerosol 1K primers.
Appliquer une couche légère de teinte sur les bords internes et le matériel de masticage (joints souples) pour un pouvoir couvrant maximal. Evaporer à l'aide de souffleurs d'air ou un système Express.
5. Appliquer une couche de teinte sur les parties internes et sur chaque partie externe qui a besoin d'une surface mouillé sur mouillé pour la finition. Utiliser des doubles couches pour le pouvoir couvrant (éventuellement des couches simples peuvent également être appliquées).
6. Evaporer à l'aide de souffleurs d'air ou d'un système Express.
7. Appliquer – si nécessaire – après 15 minutes (ou après évaporation complète) la finition sur les parties externes et étuver. Les teintes intérieurs peuvent être surpeintes avec *Envirobase High Performance* et Clearcoat ou teintes *Deltron Progress UHS DG*.
8. Habituellement cet Internal Repair System n'a pas besoin d'être poncé et peut directement être mis en finition en cas de salissures poncer légèrement après 20 minutes avec P1200 ou papier abrasif sec plus fin.



Ci-dessous sont indiquées les quantités pour diluant et activateur pour la préparation d'un produit prêt à l'emploi.

100 parts de teinte intérieure *Envirobase*
 15 parts Engine Bay Activator
 15 - 20 parts de diluant.

Avant de tarer la balance, mettre la latte de mélange dans la boîte.
 Bien mélanger avant l'ajout de l'activateur et du diluant.
 Les quantités de l'activator et du diluant sont cumulatives. Ne PAS tarer la balance entre-temps.

Quantité teinte intérieure <i>Envirobase</i>	Volume prêt à l'emploi.		Poids D8260 Activator	Poids diluant	
				Gr à 15 parts	Gr à 20 parts
Litre	Litre	M	Grammes		
0.10	0.14	É	116	131	137
0.25	0.35	L	291	320	342
0.40	0.55	A	466	519	547
0.50	0.68	N	582	659	684
0.75	1.02	G	874	978	1026
1.00	1.37	E	1165	1317	1368
1.50	2.05	R	1747	1976	2052
2.00	2.74		2330	2634	2736
2.50	3.42	bien	2912	3293	3420

BIEN MELANGER!!

PROCESSUS – CHANGEMENT TEINTE EXISTANTE

Pour teintes *Envirobase* qui doivent être modifiées en teinte intérieure.

- 1 Sélectionner la teinte intérieure à l'aide de l'Engine Bay Colour Directory ou Colour Swatch.
- 2 Utiliser le système de mélange de teinte normale et mélanger la teinte intérieure *Envirobase* High Performance. Y inclus WB Engine Bay Converter.
- 3 Bien mélanger avant l'activation de la teinte. (voir ci-après).
- 4 D'abord apprêter les zones poncées jusqu'au métal nu avec le D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7) Aérosol 1K primers.
 Appliquer une légère couche de teinte sur les bords internes et le matériel de masticage (joints souples) pour un pouvoir couvrant maximal. Evaporer à l'aide de souffleurs d'air ou le système Express.
- 5 Appliquer une couche de teinte sur les parties internes et sur chaque partie externe qui a besoin d'une surface mouillé sur mouillé pour la finition. Utiliser des couches doubles pour le pouvoir couvrant (éventuellement plusieurs couches simples peuvent également être appliquées).
- 6 Evaporer à l'aide de souffleurs d'air ou un système Express.
- 7 Appliquer – si nécessaire - après 15 minutes (ou après évaporation complète) la finition sur les parties externes et étuver. Les teintes intérieurs peuvent être surpeintes avec *Envirobase* High Performance et Clearcoat ou teintes Deltron Progress UHS DG.
- 8 Habituellement cet Internal Repair System ne nécessite pas de ponçage et peut être directement mis en finition. En cas de salissures, poncer légèrement après 20 minutes avec P1200 ou papier abrasif sec plus fin.



Ci-après sont indiquées les quantités de diluant et d'activateur pour la préparation d'un produit prêt à l'emploi.

70 parts *Envirobase* teinte intérieure
 30 parts Engine Bay Activator
 15 - 20 parts de diluant.

Avant de tarer la balance, mettre la latte de mélange dans la boîte.
 Bien mélanger avant l'ajout de l'activateur et du diluant.
 Les quantités de l'activateur et du diluant sont cumulatives. Ne PAS tarer la balance entre-temps.

Quantité prête à l'emploi	Quantité <i>Envirobase</i> HP teinte mélangée	Quantité T510 WB Engine Bay Converter		Quantité D8260 Activator	Quantité diluant	
					Gr à 15 parts	Gr à 20 parts
Litre	Gr	Gr	M	Gr		
0.10	50	73	É	84	94	98
0.25	125	182	L	209	236	245
0.40	200	291	A	334	377	392
0.50	250	364	N	418	472	491
0.75	375	545	G	627	707	736
1.00	500	727	E	836	943	981
1.50	750	1091	Z	1254	1415	1472
2.00	1000	1454		1672	1886	1962
2.50	1250	1818	bien	2090	2358	2453

BIEN MELANGER !!

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE de ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420g/litre. Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur aux spécifications dans le Code Directif UE.



SANTÉ ET SÉCURITÉ

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel et ne sont pas destinés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaires afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur <http://www.ppgrefinish.com>

INFORMATION

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

ENVIROBASE and DELTRON are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc,
Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted
by PPG Industries Ohio, Inc.

Ces produits sont uniquement aptes à l'usage professionnel.

RLD234V

Page 7

