



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juin 2012 (mis à jour mars 2017)

Processus d'application



Mercedes Alubeam 047 Application Process **ENVIROBASE® High Performance**

T4705 Envirobase High Performance
Liquid MetalToner

PRODUITS

Envirobase High Performance Liquid Metal 2 Toner
Envirobase High Performance Toners

T4705
Txxx

DESCRIPTION DU PRODUIT

Mercedes Alubeam (047) est une teinte grise aux effets spéciaux donnant au véhicule une apparence métal liquide.



1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPORT

- 1.1 La carrosserie endommagée du véhicule doit être réparée avec un système de réparation et teinte de base PPG adapté au panneaux à réparer (aluminium, acier, plastique, etc.).
- 1.2 Pour la finition de la réparation, nous recommandons l'utilisation d'une nuance Greymatic G7. Vous pouvez appliquer une couche de vernis standard approuvée par Mercedes directement sur la teinte de base G7 (éventuellement poncer d'abord).

2. SOUS-COUCHE ET PREPARATION DU SUPPORT

- 2.1 Lors de la préparation du support selon les recommandations ci-dessous, des échantillons de la couleur adéquate doivent être préparés en parallèle pour contrôler la couleur et/ou l'effet de la teinte de base.
- 2.2 Avec la teinte Alubeam (047) pour Mercedes on utilise une teinte sous couche G7 recouverte d'un vernis standard 2K . L'utilisation de la teinte ENVIROBASE® High Performance Alubeam (047) pour Mercedes permet d'obtenir une couvrance totale pour un résultat optimal. La nuance G7 donne la meilleure correspondance de couleur et couvrance.
- 2.3 Même si seulement une partie d'un panneau doit être réparée, le vernis doit être appliqué sur l'ensemble du panneau.
- 2.4 Une fois le vernis complètement sec conformément aux recommandations de la fiche technique concernée, il doit être poncé à sec au P1200 pour supprimer les aspérités légères et obtenir une surface complètement lisse.
- 2.5 Pour enlever les éventuelles traces de ponçage dues à l'élimination des aspérités dans la peinture, terminer la zone de réparation avec Trizact mouillé ou plus fin (ou un produit équivalent).
- 2.6 En cas de raccord de la teinte de base dans le cadre de la réparation, pistoler le basecoat sur P3000 Trizact (ou équivalent), à l'eau.



3. APPLICATION D' *ENVIROBASE* HIGH PERFORMANCE ALUBEAM

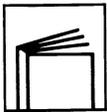
- 3.1 Pour éviter des différences de couleur d'un véhicule, il est primordial qu'un échantillon soit préparé conformément à la rubrique 2. Appliquer le basecoat comme indiqué dans ce PDS.
- 3.2 Mélanger la teinte Alubeam 047 pour Mercedes (selon le système de recherche de couleurs). Utiliser *Envirobase* High Performance Liquid Metal Toner -T4700 et Txxx *Envirobase* High Performance tinters.
- 3.3 Diluer à 50% avec du T494 (2 : 1).
- 3.4 Pistolet Sata 1.0 - 1.1 HVLP (2 bar)
- 3.5 Appliquer une 1^{ère} double couche croisée, 2 bar avec ouverture du pistolet à 1 ¼ - 1 ½ et laisser évaporer jusqu'à matité complète (aux souffleurs d'air).
- 3.6 Appliquer une 2^{ème} double couche croisée légère, et laisser évaporer jusqu'à matité complète (aux souffleurs d'air)
- 3.7 Si lors du contrôle le rendu métallique semble régulier, sans présence de salissures, passez à l'étape 3.8. Sinon renouvelez l'étape 3.6.
- 3.8 Appliquer un double / triple voile léger, 2 BAR et ouverture du pistolet à 3/4, et laisser évaporer jusqu'à matité complète (aux souffleurs d'air).
- 3.9 ATTENTION : Appliquer cette dernière couche de basecoat très sèche sans mouiller le basecoat. '
- 3.10 Laissez évaporer 20 à 30 minutes avant de vernir. Si possible, utiliser des souffleurs d'air.
- 3.11 Pour raccorder la teinte de base, appliquez la première double couche croisée sur la zone apprêtée, puis élargir chaque couche suivante un peu plus loin en utilisant une technique de raccord classique pour obtenir un raccord uniforme avec la teinte d'origine. Pour un panneau entier, il conviendra d'appliquer une couche très sèche en dernière couche. Eventuellement même sans mouiller le basecoat.



4. APPLICATION DU VERNIS

- 4.1 Utiliser un vernis *PPG* approuvé par Mercedes résistant aux rayures.
- 4.2 La première couche de vernis doit être appliquée en voile léger. Prendre soin de ne pas appliquer la première couche trop pleine; ceci pourrait entraîner la formation de nuages.
- 4.3 Laisser évaporer 10 – 15 minutes, puis applique une couche pleine (éventuellement appliquer une demie-couche immédiatement après la couche pleine sur les surfaces horizontales).
- 4.4 Etuver tel qu'indiqué dans la fiche technique (PDS) pour les vernis.
- 4.5 Pour obtenir un résultat très lisse, poncer la surface avec du P1200 ou plus fin (à sec) et appliquer une nouvelle couche de Scratch Resistant Clearcoat.
- 4.6 Eventuellement polir pour obtenir le résultat souhaité.

SANTÉ ET SÉCURITÉ



PRODUITS EXCLUSIVEMENT RÉSERVÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur :

Pour plus d'informations merci de contacter :

<http://www.ppgrefinish.com>

INFORMATION

infobenelux@ppg.com

The PPG logo and Envirobase 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. Scotchbrite is a trademark of 3M UK Plc.

