

FICHE TECHNIQUE



Octobre 2023

RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE[®] HP OneVisit[™] Modifier

Envirobase HP teintes de base T4xx

T4900 Modifier Standard

T4910 Modifier HD (haute température/faible humidité)

T4904 Raccordeur

T494/495 Diluants WB

PRODUITS

Les nouveaux liants One Visit Envirobase High Performance T4900 & T4910 permettent une application de la base en une visite dans la cabine de pulvérisation, lors de l'application de la base Envirobase.

Le processus est simple. Appliquez la première couche de teinte de base « pleine » jusqu'à opacité, suivie du voile de finition dans le film humide pour obtenir une apparence finale uniforme.

Le T4904 est un nouveau raccordeur développé pour être utilisé lors du process de raccord noyé et appliqué en une couche pleine humide dans la zone de raccord noyé et sur la zone / l'élément adjacent.

PREPARATION DES SUPPORTS

Dégraissier toutes les surfaces à peindre avec le nettoyant de surface hydro PPG approprié avant le ponçage humide avec du papier abrasif P800 ou le ponçage à sec avec du papier abrasif P400-500.

Eliminer soigneusement les poussières et séchez le support soigneusement avant de nettoyer à nouveau avec un dégraissant hydro approprié voir - Fiche technique nettoyants Deltron RLD63V. L'utilisation d'un tampon d'essuyage est recommandée.



Appliquer sur des finitions 2K poncées et propres d'origine, ou sur une gamme d'apprêts PPG - reportez-vous aux fiches techniques des apprêts pour des recommandations spécifiques. L'utilisation d'apprêts GreyMatic est recommandée pour des résultats optimaux.

Remarque : ne pas appliquer sur les wash primaire 1K ou 2K.

Si un apprêt 1K est nécessaire, utiliser : VAR6/112 1K.

AVANT APLICATION

Agitez manuellement les boites de teintes de base Envirobase HP, de T4900/T4910 et de T4904 pendant quelques secondes avant utilisation. Ne pas secouer vigoureusement.

Le mélange Envirobase HP prêt à l'emploi doit être soigneusement mélangé à la main avant l'application. S'il n'est pas utilisé immédiatement, il doit être à nouveau homogénéisé à la main avant utilisation.

Utilisez des filtres à peinture en nylon spécialement conçus pour être utilisés avec des peintures hydrodiluable. Un filtre doté d'une maille de 125 microns est recommandé.

RATIOS DE MELANGE

Ratios de mélange Envirobase HP OneVisit Modifier pour les teintes 2CT bicouches :

Volume / Parts	Teintes métallisées/nacrées	Teintes nacrées High Chroma. Rouges, verts et bleus	Teintes opaques et blancs métallisées/nacrées (*)
Envirobase HP	100	100	100
T4900 / T4910	20	15	5
T494 / T495	-	-	15

(*) Teintes contenant une grande quantité de T400, soit >50%.

Ratios de mélange *Envirobase HP OneVisit Modifier* pour les teintes 3CT Tricouches :

Etapes	Volume / Parts	Teintes métallisées/nacrées	Teintes opaques
Etape 1	Envirobase HP	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	T494 / T495	-	15
Etape 2	T490 + Nacre / opaque	100	100
	T494 / T495	20	20

Ratios de mélanges optionnels utilisant le durcisseur/D8260 en PAE : (2CT et 3CT)

Teintes métallisées/nacrées : 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Teintes opaques : 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Ratios de mélange avec le raccordeur T4904 :

	Volume / Parts
Raccordeur T4904	100
T4900 / T4910	20



La viscosité varie en fonction des combinaisons de teintes de base et du ratio de mélange (si nécessaire, la viscosité peut être ajustée en conséquence en utilisant T494 ou T495).

Durée de vie du mélange PAE : 1 mois. Bien homogénéiser avant utilisation.

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. APPLICATION



Réglages pistolet :

Conventionnel/RP T° standards : 1,2mm
Conventionnel/RP Hautes T°>30 : 1,3mm

HVLP T° standards : 1,3mm
HVLP Hautes T°>30 : 1,4mm

Pression et type de buses Application :

Panneaux complets :

Pression 1.8 bar (couche pleine et voile de finition).
Débit produit totalement ouvert (couche pleine) suivi par ouverture 1¼-1½ tours (voile de finition).

Zones de raccord :

Pression 1.5 bar.

Ouverture 1¼ tours pendant le process de raccord – 1¼ tours (voile de finition).

Utiliser la technique de raccord noyé.

Voir section Techniques de raccord noyé

Process de séchage sans sècheurs venturi :

Il y a plusieurs process & équipements possibles pour le séchage de la base Envirobase HP *One Visit*.

- Mettre la cabine en chauffe à 40-50°C jusqu'à matité (pas de temps d'attente requis).
Ou
- Laisser sécher en cabine à température ambiante et renouvellement d'air standard.

Process de séchage avec sècheurs venturi :

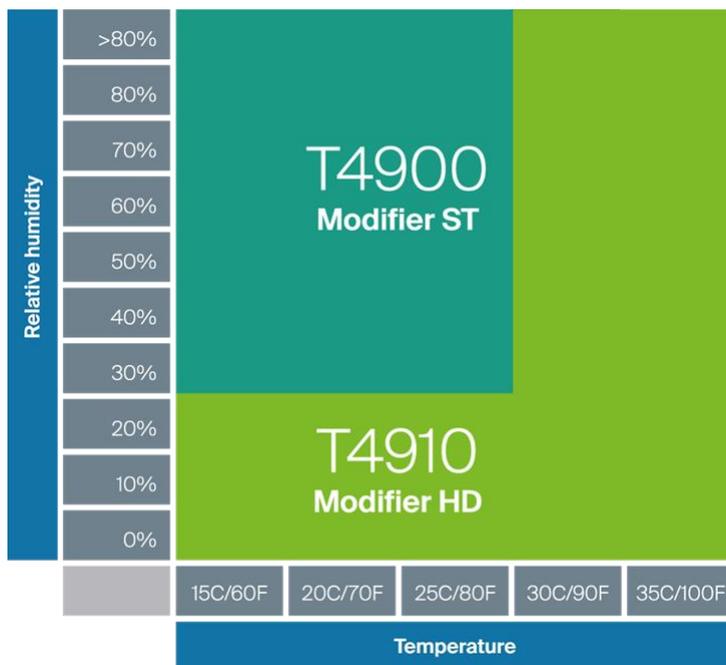
- Sècheurs venturi à faible débit montés dans une cabine en combinaison avec une cuisson 40-50°C jusqu'à matité (pas de temps d'attente requis).
- Les sècheurs à main ou sur pied doivent présenter une pression d'entrée maximale de 2 bars.
- Tenus en main ou sur pied, garder une bonne distance avec l'élément peint – 1 mètre minimum.

***NOTE: pour tous les process utilisant des sècheurs venturi, prévoir un temps d'attente de 10 minutes minimum avant de commencer le séchage.**

Epaisseur sèche - DFT :

10 - 20 µm selon type de teinte

Graphique de recommandation d'usage T4900/T4910 en fonction des conditions de température et d'humidité :



Diluants à utiliser : T < 30-35°C T494 ; T > 30-35°C T495

TECHNIQUES DE RACCORD NOYÉ

Lors de l'exécution d'un process de raccord noyé, un raccordeur / ajusteur est nécessaire pour la plupart des « teintes sensibles » telles que les teintes métallisées silver/aluminium et métallisées claires.

Application process teintes bicouche :

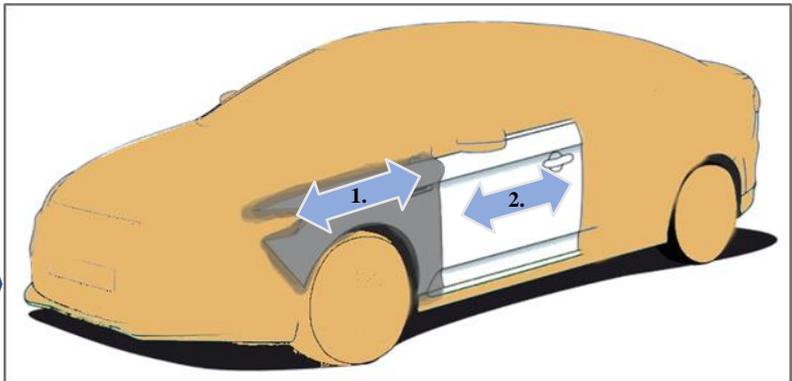
1. Préparer le raccordeur T4904 dans un godet séparé, idéalement avec son propre pistolet.
2. Appliquez le raccordeur sur le panneau adjacent ou uniquement dans la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
3. Appliquer une fine couche de teinte prête à l'emploi dans la zone de réparation, suivi de la technique de raccord noyé jusqu'à opacité. Éviter les couches épaisses. Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
4. Terminer l'application par un voile de finition/placement dans la zone de raccord.
5. Appliquer ensuite le process standard en panneau complet avec le mélange de teintes de base sur l'élément neuf / l'élément réparé.

Application process teintes tricouche :

1. Etape uniquement pour teintes métallisées silver/aluminium et métallisées claires : Appliquer le raccordeur T4904 prêt à l'emploi (PAE) dans la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
2. **Tricouche – Etape 1:**
Appliquer une fine couche de teinte prête à l'emploi dans la zone de réparation, suivi de la technique de raccord noyé jusqu'à opacité. Eviter les couches épaisses. Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
NOTE Etape 1: bien veiller à ce que la teinte PAE déborde à peine sur le panneau adjacent.
3. Terminer l'étape 1 d'application de la teinte PAE par un voile de finition/placement dans la zone de raccord (si le raccord semble bien noyé, le voile de placement n'est pas nécessaire).
4. **Tricouche – Etape 2:**
5. Appliquer le raccordeur T4904 prêt à l'emploi (PAE) sur l'élément adjacent ou uniquement sur la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
6. Appliquer une fine couche de teinte PAE sur la zone de réparation en étendant à la zone de raccord (voir étape 1), utiliser ensuite la technique de raccord jusqu'à l'obtention de l'aspect final souhaité. Eviter les couches épaisses. Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
7. Terminer l'application d'un voile de finition/placement dans la zone de raccord.
8. Appliquez comme indiqué ci-après le process d'application de l'élément neuf/réparé complet.

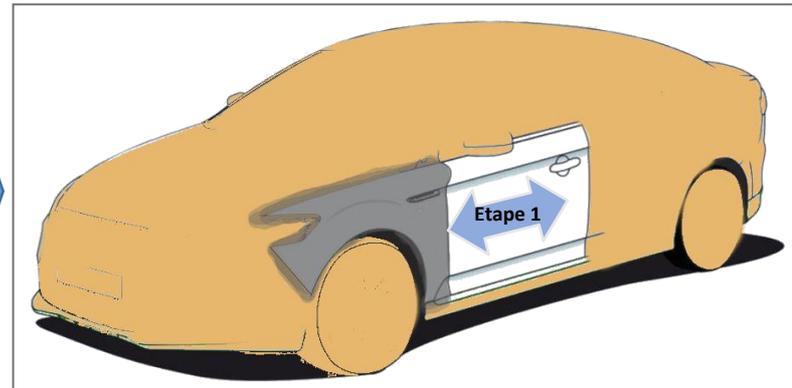
Process de raccord pour teintes opaques claires diluées avec One Visit Modifier (OVM): voir document BT-01-2023

1. Panneuf neuf ou réparé
2. Panneau adjacent

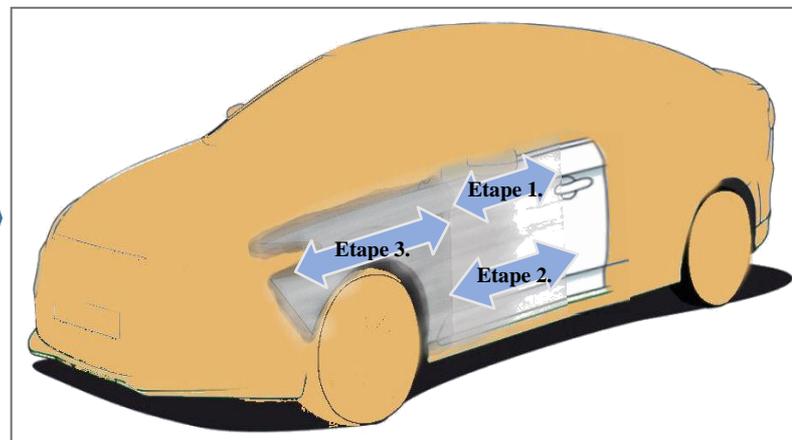


1:Raccordeur
Etape 1. Appliquer le raccordeur en film humide sur l'élément adjacent panel ou uniquement sur la zone à raccorder.

(le raccordeur permet le bon placement des pigments sur la zone de raccord)



2:Teinte finie PAE
Etape 1. Appliquer une couche légère dans la zone de raccord.
Etape 2. Appliquer la technique de raccord dans la zone à raccorder.
Terminer le process de raccord par un voile de placement.
Etape 3. Appliquer la teinte PAE sur l'élément neuf à réparer.



REPRISE DE DEFAUTS ET RECOUVREMENT



Recouvrement :

ENVHP One Visit peut être recouvert par un vernis lorsque le film de base est uniformément mat



Reprise de défauts :

Il est possible de corriger un défaut avec Envirobase HP One Visit, après matité complète – Poncer au P1000-P1500 (à sec) en soufflant et en utilisant un tampon dépoussiérant. Réaliser ensuite un smart repair (voir section raccord noyé) puis appliquer le vernis.

NETTOYAGE MATERIEL

Nettoyer le matériel immédiatement après utilisation avec les nettoyants appropriés et une machine de lavage dédiée aux produits hydrodiluable.

Utiliser de l'eau du robinet, puis terminer à l'eau déionisée ou à l'aide d'un diluant de nettoyage à base d'alcool.

S'assurer que le matériel est parfaitement sec avant rangement ou nouvelle utilisation.

STOCKAGE ET MANIPULATION



Les produits Envirobase Haute Performance et OVM doivent être conservés dans un endroit sec et frais, loin d'une source de chaleur. La conservation et le transport doivent s'effectuer à des températures de +5°C minimum et +35°C maximum. Eviter l'exposition au gel ou les risques de grand froid.

Durée de vie: 2 ans (T4900/T4910 non entamé). Mélange PAE : 1 Mois.



Envirobase Haute Performance doit être mélangé dans des récipients et avec du matériel propres et secs. Ne pas utiliser de pistolet ou agitateur s'il y a présence de résidus de solvants. Les agitateurs doivent être en plastique de préférence. S'ils sont métalliques, ils doivent avoir une protection anti-corrosion.

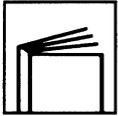
INFORMATION COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

TRAITEMENT ET EVACUATION DES DECHETS / SANTE ET SECURITE



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Ils ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.ppgrefinish.com

Stocker les déchets en suspension dans l'eau et dans les solvants séparément. Tous les déchets doivent être traités par un agent compétent ayant l'agrément adéquat. Les déchets ne doivent pas être évacués dans les canalisations ou cours d'eau.

POUR PLUS D'INFORMATIONS :

PPG Industries France

1 rue de l'Union

92250 RUEIL-MALMAISON

France

Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00

e-m@il: communication-france@ppg.com