



NOVEMBRE 2023

RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE[®] HP OneVisit[™] Modifier

Envirobase HP T4xx
OneVisit[™] Modifier ST T4900
OneVisit[™] Modifier HD T4910
Blending Adjuster T4904
Performance Blender T4903
Diluenti Envirobase HP T494 / T495
Catalizzatore D8260

DESCRIZIONE PRODOTTO

Envirobase High Performance è sistema tintometrico di basi opache all'acqua che riduce significativamente le emissioni di solventi nell'ambiente ed è conforme a tutti i requisiti legislativi attuali e futuri. Il colore *Envirobase High Performance* riproduce le finiture originali in tinta pastello, metallizzata, mica o ad effetto speciale, conferendo un ottimo potere coprente e facile ritoccabilità

I nuovi *OneVisit Modifier* T4900 e T4910 consentono un solo passaggio nella cabina di verniciatura, quando si applica la base opaca *Envirobase HP*.

Il processo è semplice. Applicare la prima mano piena a completa copertura, seguita dalla mano di controllo finale su film bagnato per ottenere una finitura finale uniforme.

T4904 *Blending Adjuster* (per Mica/Met.) e T4903 *Performance Additive* (per pastelli) sono prodotti di nuova concezione da utilizzare per il processo di sfumatura applicato a mano piena nell'area di sfumatura.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Pulire tutte le superfici da verniciare con sgrassante PPG D837-D845 prima di carteggiare a secco con carta P400-500.



Sgrassare con D837-D845 e asciugare accuratamente prima di ripulire con D8401 - Scheda Tecnica Deltron Cleaners RLD63V.

Applicare su finiture originali carteggiate e pulite o su una gamma di primer PPG - fare riferimento a primer TDS per raccomandazioni specifiche. Si consiglia l'uso di primer Greymatic per ottenere risultati ottimali.

Nota: non applicare su Wash Etch primer 1K o 2K

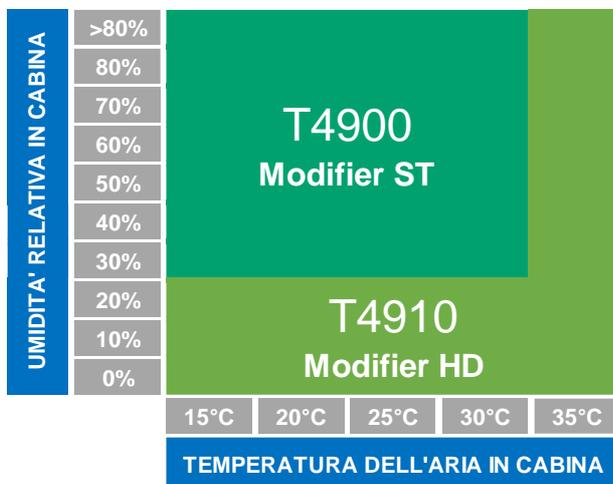
PREPARAZIONE

Agitare a mano i flaconi di T4900/T4910 per alcuni secondi prima dell'uso. Non agitare troppo energicamente. Il colore *Envirobase* RFU miscelato deve essere accuratamente mescolato a mano prima dell'applicazione. Se non viene utilizzato immediatamente, deve essere mescolato nuovamente a mano prima dell'uso.

Filtrare con filtri per vernici in nylon appositamente creati per l'uso con materiali vernicianti a base acquosa. Si consiglia una maglia da 125 micron.

RAPPORTI DI MISCELAZIONE

Prima di procedere con la preparazione del prodotto per l'applicazione, verificare le condizioni applicative di umidità e temperatura ne selezionare secondo il seguente grafico.



Selezione del diluente inferiore a 30-35°C T494

Superiore a 30-35°C T495

Rapporti di miscelazione con Envirobase HP OneVisit Modifier (colori 2CT).

Volume / Parti	Mica/Metallizzati e Pastelli	Colori pastelli e Mica/Metallizzati con alto contenuto di T400 (*)
Envirobase HP	100	100
T4900 / T4910	20	5
T494 / T495	0	15

(*) Colori ad alto contenuto di T400. (da e oltre il 50%)

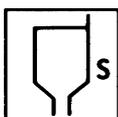
Rapporti di miscelazione con Envirobase HP OneVisit Modifier (colori 3CT).

Step	Volume / Parti	Mica/Metallizzati e Pastelli	Colori pastelli e Mica/Metallizzati con alto contenuto di T400 (*)
1° strato	Envirobase HP	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	D8260	5	5
	T494 / T495	5	15
2° strato	T490 + Mica / Pastelli	100	100
	T4900 / T4910	20	20
	D8260	5	5
	T494 / T495	10/15	10/15

(*) Colori ad alto contenuto di T400. (da e oltre il 50%)

Rapporti di miscelazione del T4904 Blending Adjuster:

	Volume / Parti
T4904 Blending Adjuster	100
T4900 / T4910	20



La viscosità varia a seconda delle combinazioni colore/toner e del rapporto di miscelazione.

Potlife/Vita Utile RFU: 1 mese. Mescolare bene prima dell'uso

CONFIGURAZIONE E PROCESSI



**Impostazione
Aerografo:**

HVLP Temp: 1,3mm –1,4 mm *
*(preferibile per ampie superfici e/o alte temperature)

**Pressione
applicazione e
regolazione mandata
prodotto:**

1.6 – 2.0 bar
Mandata tutta aperta per la mano di copertura
seguita immediatamente da mano di controllo su film
bagnato.

**Processo di
appassimento:**

Esistono diversi metodi/attrezzature per l'appassimento:

- Aumentare la temperatura a 40– 50°C fino ad opacizzazione
- Lasciarlo a temperatura impostata per la verniciatura con cabina di verniciatura accesa.
- Essiccazione a 50-60°C
- Essiccazione con IR a 50-60°C

**Processo di
appassimento con
sistema venturi:**

- Se necessario soffiare dopo qualche minuto dall'applicazione, e rimanendo almeno 1mt lontani dal supporto

Spessore film secco: 10 - 20 µm

APPLICAZIONE

COLORI METALLIZZATI/PERLATI:

Applicazione di una Mano Piena* a copertura, seguita da una Mano di Controllo sul Film Bagnato

COLORI PASTELLO:

Applicazione di una Mano Piena* a copertura

*In caso di colori ad Alta Cromaticità, applicare il sottotinta Greymatic *Envirobase* indicato dalla formula colore

TECNICHE DI SFUMATURA

Quando si esegue una sfumatura, è necessario l'uso del Blending Adjuster T4904 per la maggior parte dei colori metallizzati/perlati.

Per colori pastello con il 50% o più di T400 è necessario l'uso del Performance Blender T4903

Inoltre, è fortemente consigliato preparare una miscela "Transition Mix" per ridurre la copertura e utile a rettificare la zona di sfumatura, come da istruzioni di seguito:

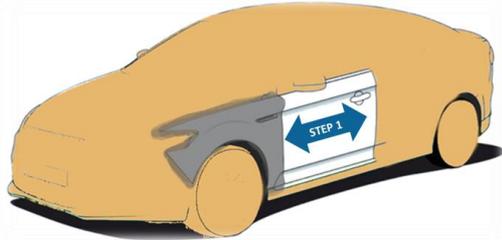
Per metallizzati e perlati: Ready Mix + T4904 al 30/50%
Per Pastelli: Ready Mix 100 parti + T4903 300 parti

PROCESSI DI SFUMATURA COLORI 2CT

Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Metallizzati/Perlato

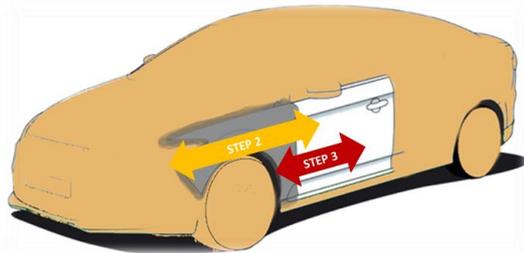
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4904 opportunamente attivato con T4900/T4910	30-50

Processo di applicazione:



STEP 1

Applicare una Mano Piena di Blending Adjuster T4904 opportunamente attivato.



STEP 2

Applicare EHP OVM sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo STEP 1. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

STEP 3

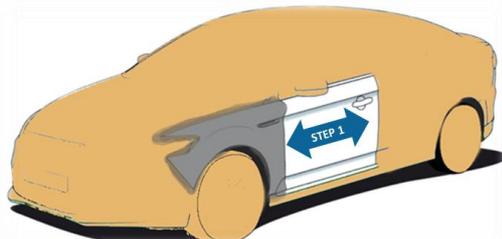
Applicare EHP FADE OUT TRANSITION MIX ai bordi dello STEP 2 sfumando sullo STEP 1.

Il completo processo è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Pastelli

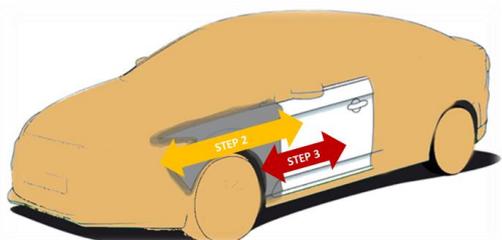
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4903	300

Processo di applicazione:



STEP 1

Applicare una Mano Piena di Blending Adjuster T4903 opportunamente attivato.



STEP 2

Applicare EHP OVM sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo STEP 1. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

STEP 3

Applicare EHP FADE OUT TRANSITION MIX ai bordi dello STEP 2 sfumando sullo STEP 1.

Il completo processo è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

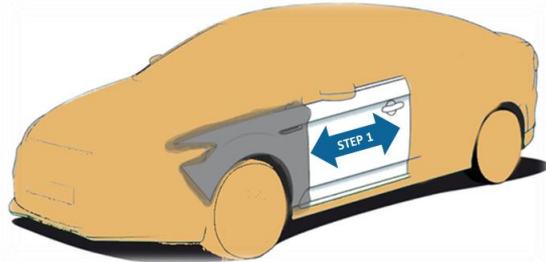
SFUMATURA COLORI 3CT

NOTA: Per i colori triplo strato, essendo influenzati dallo spessore applicato del secondo strato, è consigliato effettuare una prova preliminare a verifica del punto tinta.

Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Primo Strato Pastello

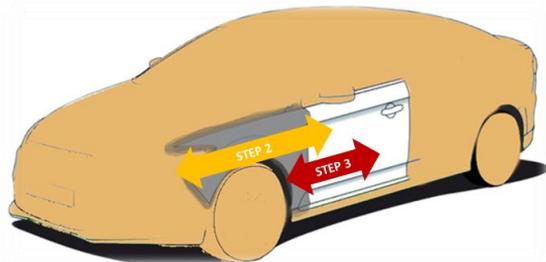
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4903	300

Processo di applicazione:



STEP 1

Applicare una **Mano Piena** di **Blending Adjuster T4903** opportunamente attivato.



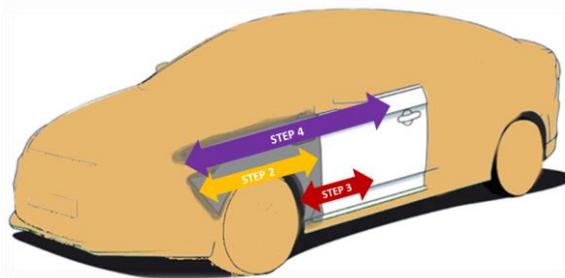
STEP 2

Applicare **EHP OVM** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

STEP 3

Applicare **EHP FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il 2° strato.



STEP 4

Applicare **2° STRATO DI EHP OVM** sopra gli step precedenti degradando oltre lo **STEP 3**

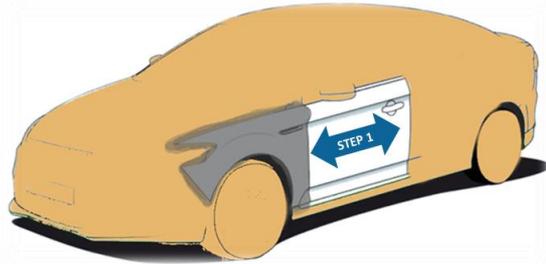
Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il trasparente.

NOTE: L'applicazione del 1° e del 2° strato è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Primo Strato Metallizzato/Perlato

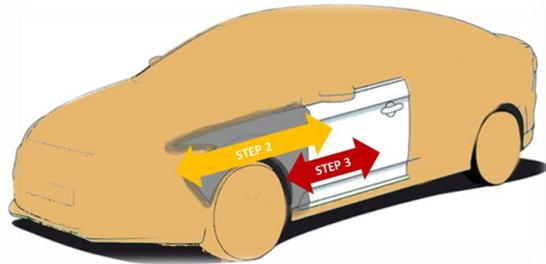
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4904 opportunamente attivato con T4900/T4910	30-50

Processo di applicazione:



STEP 1

Applicare una Mano Piena di **Blending Adjuster T4904** opportunamente attivato.



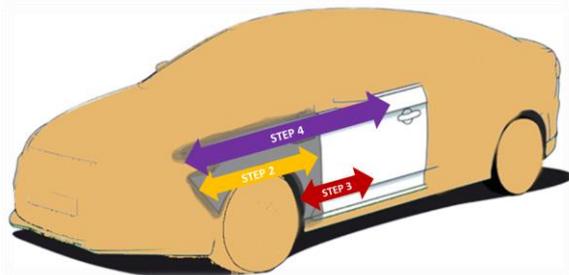
STEP 2

Applicare **EHP OVM** sulla zona da riparare sfumando la base opaca sullo **STEP 1**. Applicare con tecnico dall'esterno verso l'interno.

STEP 3

Applicare **EHP FADE OUT TRANSITION MIX** ai bordi dello **STEP 2** sfumando sullo **STEP 1**.

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il 2° strato.



STEP 4

Applicare 2° **STRATO DI EHP OVM** sopra gli step precedenti degradando oltre lo **STEP 3**

Essiccare 10-15 min. a 50-60°C fino ad opacizzazione. A raffreddamento applicare il trasparente.

NOTE: L'applicazione del 1° e del 2° strato è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**

RETTIFICA E SOVRAVERNICIABILITÀ



Sovraverniciabilità/
finitura:

Envirobase HP OneVisit Modifier può essere sovraverniciata con un trasparente PPG dopo l'appassimento e ad opacità raggiunta.



Carteggiabilità:

È possibile carteggiare *Envirobase HP OneVisit Modifier*, dopo l'appassimento, con carta abrasiva fine a secco – P500/600 aiutandosi con aria compressa e per rimuovere la polvere di carteggiatura e seguita da una rettifica puntuale (vedere la sezione “sfumature”) prima dell'applicazione del trasparente.

PULIZIA DELL'ATTREZZATURA

1. Pulire tutte le apparecchiature di miscelazione immediatamente dopo l'uso, preferibilmente utilizzando una macchina per la pulizia delle apparecchiature a base acquosa dedicata.
2. Fare un risciacquo finale con acqua deionizzata o un detergente a base di alcol come D846.

NOTE: Assicurarsi che tutte le apparecchiature siano completamente asciutte prima di riporle o utilizzarle.

STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE



Tutte le basi *Envirobase HP*, e *OneVisit Modifier* devono essere conservati in un luogo fresco e asciutto, lontano da fonti di calore. Durante lo stoccaggio e il trasporto, le temperature devono essere mantenute ad un minimo di +5°C e ad un massimo di +35°C. Evitare l'esposizione al gelo.

Tempo di scadenza: 2 anni (T4900/T4910 non aperto) Miscela RFU: 1 mese.



Envirobase HP deve essere miscelato in contenitori e attrezzature puliti e asciutti. Non utilizzare recipienti di miscelazione o apparecchiature di spruzzatura che contengono residui di solvente. I recipienti di miscelazione dovrebbero idealmente essere in plastica: se metallici, dovrebbero avere un rivestimento interno anticorrosione.

INFORMAZIONI COV

Il valore limite UE per questo prodotto (categoria di prodotto: IIB.d) in forma pronta all'uso è di max. 420 g/litro di COV. Il contenuto di COV di questo prodotto in forma pronta all'uso è di max. 420 g/litro.

A seconda della modalità di utilizzo scelta, il VOC effettivo pronto all'uso di questo prodotto potrebbe essere inferiore a quello specificato dal codice della Direttiva UE.

GESTIONE E SMALTIMENTO DEI RIFIUTI / SALUTE E SICUREZZA

Questi prodotti sono solo per uso professionale e non devono essere utilizzati per scopi diversi da quelli specificati. Le informazioni su questa TDS si basano sulle attuali conoscenze scientifiche e tecniche ed è responsabilità dell'utente adottare tutte le misure necessarie per garantire l'idoneità del prodotto allo scopo previsto. Per informazioni sulla salute e la sicurezza, fare riferimento alla scheda di sicurezza del materiale, disponibile anche all'indirizzo: www.ppgrefinish.com

Conservare separatamente i rifiuti a base acquosa e a base solvente. Tutti i rifiuti devono essere gestiti da un agente competente con idonea certificazione. I rifiuti **non devono** essere smaltiti negli scarichi o nei corsi d'acqua.

Per ulteriori informazioni contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish Via De Gasperi 17-19

20045 Lainate (Mi)

Tel. 02 9317921

Fax 02 93179253