



NOVEMBRE 2023

RLD490V\_ENVHP\_OVM

## ENVIROBASE<sup>®</sup> HP OneVisit<sup>™</sup> Modifier

*Envirobase HP T4xx*  
*OneVisit<sup>™</sup> Modifier ST T4900*  
*OneVisit<sup>™</sup> 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

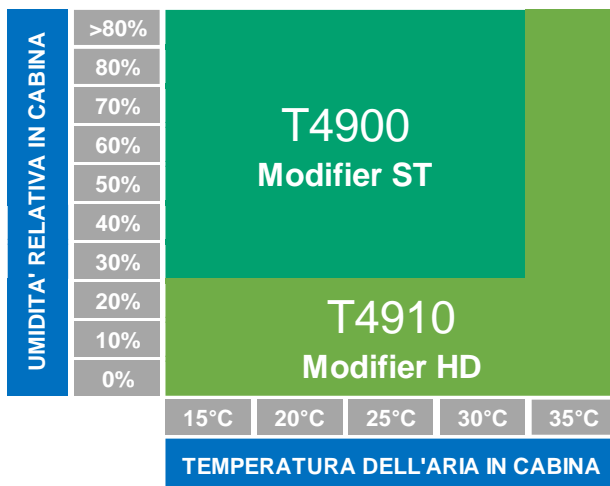
## PREPARAZIONE

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 (*)
<b>Envirobase HP</b>	100	100
<b>T4900 / T4910</b>	20	5
<b>T494 / T495</b>	0	15

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

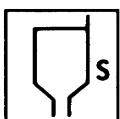
## Rapporti di miscelazione con Envirobase HP OneVisit Modifier (colori 3CT).

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

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

## Rapporti di miscelazione del T4904 Blending Adjuster:

	Volume / Parti
<b>T4904 Blending Adjuster</b>	100
<b>T4900 / T4910</b>	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:

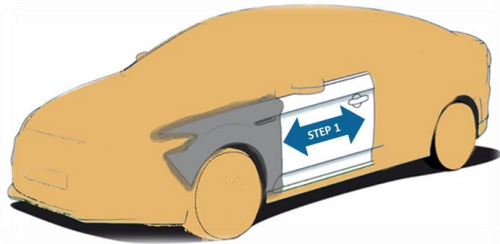
Per metallizzati e perlati: Ready Mix + T4904 al 30/50%  
Per Pastelli: Ready Mix 100 parti + T4903 300 parti

## PROCESSI DI SFUMATURA COLORI 2CT

### Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Metallizzati/Perlato

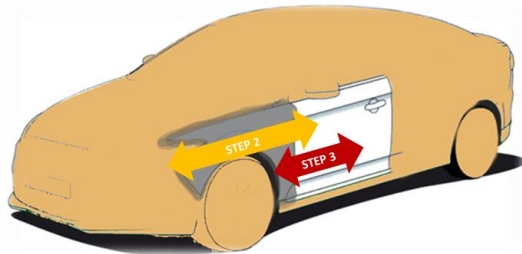
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4904 opportunamente attivato con T4900/T4910	30-50

#### 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

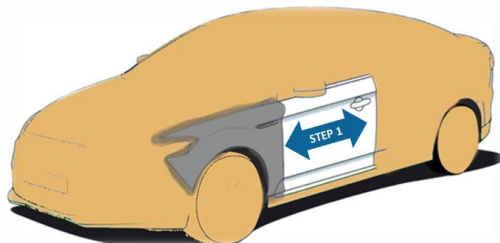
Applicare EHP FADE OUT TRANSITION MIX ai bordi dello STEP 2 sfumando sullo STEP 1.

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

### Preparazione EHP FADE OUT TRANSITION MIX – Pastelli

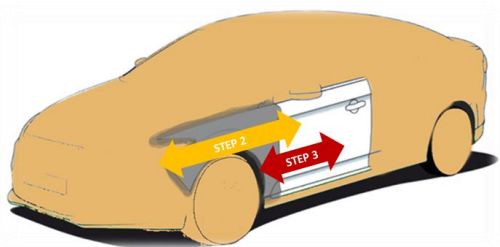
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4903	300

#### 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**

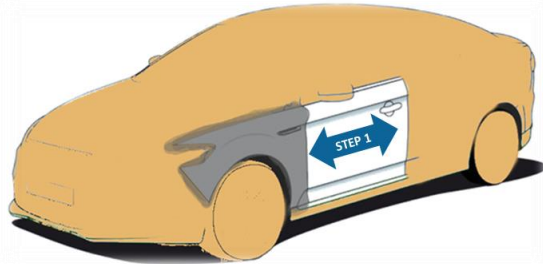
## SFUMATURA COLORI 3CT

*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

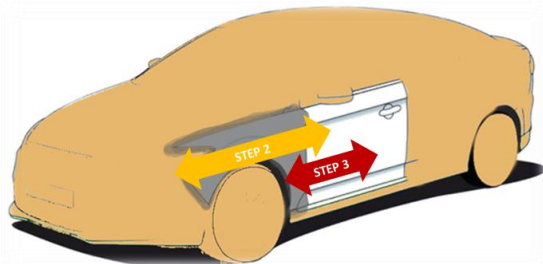
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4903	300

#### Processo di applicazione:



#### STEP 1

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



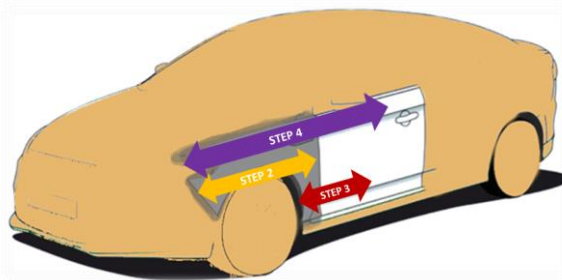
#### STEP 2

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.

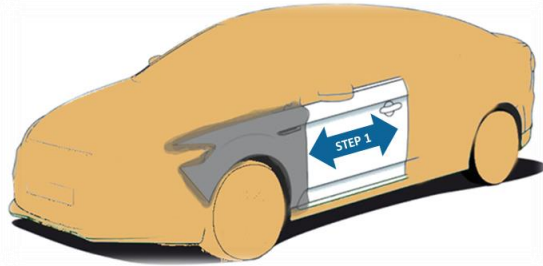
NOTE: L'applicazione del 1° e del 2° strato è da eseguirsi in modalità **Bagnato su Bagnato**



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

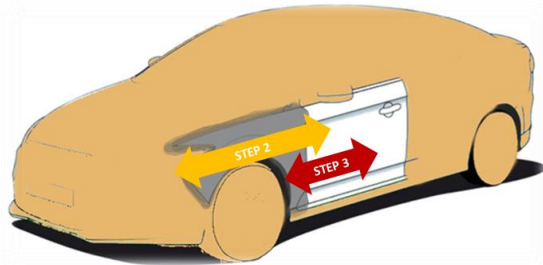
	RAPPORTO A PESO
Tinta pronta opportunamente attivata con T4900/T4910	100
T4904 opportunamente attivato con T4900/T4910	30-50

### Processo di applicazione:



#### STEP 1

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



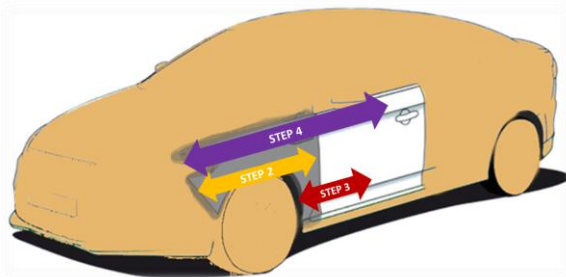
#### STEP 2

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](http://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