



November 2023 RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE[®] HP OneVisit[™] Modifier

Envirobase Waterborne Basecoat Colour T4xx

OneVisit[™] Modifier ST T4900

OneVisit[™] Modifier HD T4910

Blending Adjuster T4904

Envirobase Thinners T494 / T495

Activator D8260

PRODUCTBESCHRIJVING

Envirobase High Performance is een watergedragen basislakmengsysteem dat de uitstoot van oplosmiddelen in het milieu aanzienlijk vermindert en voldoet aan alle huidige en toekomstige wettelijke vereisten. *Envirobase High Performance*-kleuren reproduceren originele effen, metallic, mica of lakafwerkingen met speciale effecten, met een uitstekende dekkraft en mogelijkheid tot fade out uitspuiten.

De nieuwe *OneVisit[™] Modifier T4900* en *T4910* maakt *OneVisit[™] Application* in de spuitcabine mogelijk bij het aanbrengen van *Envirobase HP* basecoat.

Het proces is eenvoudig. Breng de eerste volledige laag basecoat aan tot dekkend, gevolgd door een laatste controlelaag in de natte laag om een gelijkmatige eindafwerking te verkrijgen.

T4904 Blending Adjuster is een nieuw ontwikkeld product dat wordt gebruikt voor het uitspuitproces en dat wordt aangebracht als een volle laag in het uitspuitgebied.

VOORBEREIDING VAN ONDERGROND

Ontvet alle te spuiten oppervlakken met geschikte PPG watergedragen ondergrondreiniger alvorens te schuren met P800 schuurpapier of droog te schuren met P400-P500 schuurpapier.



Resten afwassen en goed drogen alvorens opnieuw te reinigen met een geschikt watergedragen PPG voorreinigingsmiddel zie - TDS Deltron reinigers RLD63V.

Het gebruik van een kleefdoek wordt aanbevolen.

Aanbrengen over origineel geschuurde en schone 2K aflakken, of een reeks PPG primers - raadpleeg primer TDS voor specifieke aanbevelingen. Het gebruik van GreyMatic primers wordt aanbevolen voor optimale resultaten.

Opmerking: Niet aanbrengen over 1K of 2K Wash Etch Primers.

Was resten af en droog grondig voordat u opnieuw reinigt met een geschikt voorreinigingsmiddel op waterbasis, zie - Technisch informatieblad.

PRE-APLICATIE

Schud de flessen *Envirobase* HP tinter en T4900/T4910 enkele seconden met de hand voor gebruik. **Niet** krachtig schudden.

Gemengde *Envirobase* RFU-kleur moet vóór gebruik goed met de hand worden omgeroerd. Als de kleur niet onmiddellijk wordt gebruikt, moet hij voor gebruik nogmaals met de hand worden omgeroerd.

Gebruik nylon verffilters die speciaal zijn ontworpen voor gebruik met watergedragen verfmaterialen. 125 micron wordt aanbevolen.

MENGVERHOUDINGEN

Mengverhoudingen met *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier (2CT kleuren).

Volume / delen	Metallic kleuren	Hoog chroma. Rode, groene en blauwe Mica kleuren	Effen kleuren en wit Mica/Metallic (*)
<i>Envirobase</i> HP	100	100	100
T4900 / T4910	20	15	5
T494 / T495			15

(*) Kleuren met een hoog T400-gehalte. (+50%)

Mengverhoudingen met *Envirobase HP OneVisit* Modifier (3CT kleuren).

Stap	Volume / delen	Metallic kleuren	Effen kleuren
Stap 1	<i>Envirobase HP</i>	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	T494 / T495		15
Stap 2	T490 + Mica / Uni	100	100
	T494 / T495	20	20

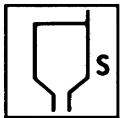
Optionele mengverhoudingen met verharder/D8260 in RFU: (2CT en 3CT)

Metallic kleuren: 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Uni kleuren: 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Mengverhoudingen met Blending Adjuster T4904

	Volume / Delen
T4904 Blending Adjuster	100
T4900 / T4910	20



De viscositeit varieert afhankelijk van de kleur/tonercombinaties en de mengverhouding.

(Indien nodig kan de viscositeit worden aangepast met T494 of T495)

Pot-life RFU: 1 maand. Goed roeren voor gebruik

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. INSTELLING & PROCESSEN



Standaard spuitpistoolopening:

Conventioneel/RP STD Temp: 1,2mm
Conventioneel/RP hoge temperatuur: 1,3 mm

HVLP STD Temp: 1,3mm
HVLP hoge temperatuur: 1,4 mm

Toepassing voor druk en naaldinstellingen:

Volledig panel:

1,8 bar druk (volledige deklaag en controlelaag)
Volledige trekker (volledige natte deklaag) gevolgd door 1¼-1½
uitdraaien (controlelaag)

Proces uitspuit/gebied:

1,5 bar druk
Trekker 1¼ uitdraaien tijdens het uitspuitproces.
1¼ uitdraaien (Controle laag)
Gebruik de omgekeerde techniek.

***Zie het gedeelte over best practices voor
uitspuitprocessen*.**

Flash off Proces:

Er zijn verschillende manieren/apparatuur die gebruikt kunnen
worden voor het flash off proces.

- Verhoog de temperatuur tot 40-50°C tot mat
of

- Laat het in flash off modus in de temperatuur van de
spuitcabine en luchtstroom.

Flash off proces met blazers:

- Luchtondersteunde laagdebietventilatoren in combinatie
gemonteerd in cabine
met 40-50°C tot mat. (10 min. wachten niet nodig)

Luchtondersteunde laagdebietventilatoren gemonteerd in cabine op
temperatuur van spuitcabine. (10 minuten wachten niet nodig)

- Hand- of standblazers voor maximale druk 2 bar

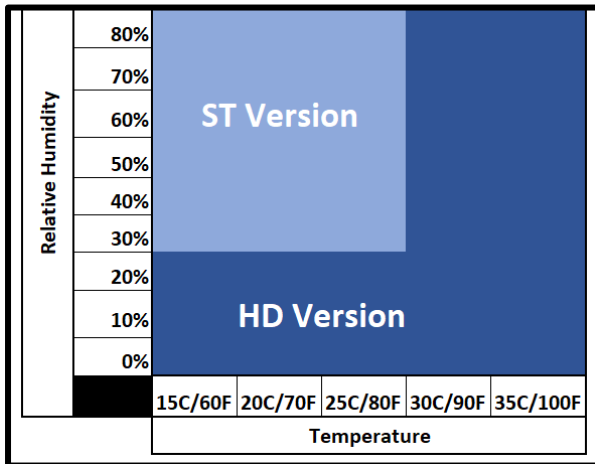
- Hand- of standblazers houden een goede afstand tot het
paneel - 1 meter

***LET OP:** Bij alle processen waarbij hand- of standblazers worden
gebruikt, moet het blaasproces worden voorafgegaan door een flash-
off van 10 minuten.

Totale droge laagdikte:

10 - 20 µm

Aanbevelingstabel voor temperatuur en vochtigheid:



Verdunnerselectie Onder 30-35°C T494 Boven 30-35°C T495

UITSPUITTECHNIEK

Wanneer je een uitspuitproces uitvoert, heb je een blending adjuster nodig voor de meeste "kritieke kleuren", zoals zilver metallic en lichte metallic kleuren.

Verwerking procedure 2CT:

1. Bereid T4904 Blending Adjuster RFU voor in een apart spuitpistool of een willekeurig dispensersysteem.
2. Breng de Blending Adjuster aan op aangrenzende panelen of alleen in het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blending Adjuster moet worden aangebracht als een natte uniforme laag zodat de pigmenten/RFU-kleur de juiste verdeling en metallic reflectie krijgen.
3. Breng 1 laag RFU kleur aan in het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd mengproces tot dekkracht. Vermijd zware lagen. Spuit in de uitspuitzone zo egaal mogelijk met de omgekeerde inspuittechniek (i.p.v. uitspuiten).
4. Sluit het proces af met een lichte controle laag in het uitspuitgebied.
5. Pas hierna het volledige paneelapplicatieproces met RFU-kleur toe op nieuw/gerepareerd paneel.

Verwerking procedure 3CT:

1. Alleen nodig voor lichte metallic kleuren in stap 1: Breng de T4904 Blending Adjuster RFU aan op het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blending Adjuster moet als een natte laag worden aangebracht om de pigmenten/RFU-kleur de juiste verdeling en metallicreflectie te geven.

2. 3CT STAP 1:

3. Breng één dunne laag Stap 1 RFU-kleur aan op het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd uitspuitproces tot dekkend. Vermijd zware lagen. Vervaag het uitspuitgebied zo glad mogelijk met de omgekeerde techniek.

OPMERKING Stap 1 RFU-kleur moet zo beperkt mogelijk worden gericht op het aangrenzende paneel.

4. Beëindig stap 1 RFU kleurproces met een lichte controle laag in het uitspuitgebied. (Als het uitspuitgebied er netjes uitziet, is een controlelaag niet nodig).

5. 3CT Stap 2:

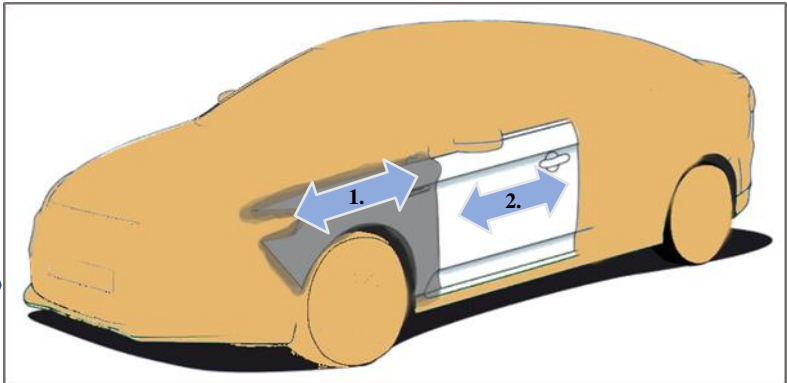
6. Breng de T4904 Blending Adjuster RFU aan op het aangrenzende paneel of alleen in het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blending Adjuster moet als een natte laag worden aangebracht om de pigmenten/RFU-kleur de juiste verdeling en metallic reflectie te geven.

7. Breng 1 dunne laag RFU kleur van stap 2 aan op het reparatiegebied en breid het gebied overlappend uit over stap 1. Hierna volgt een omgekeerd uitspuitproces om het uiterlijk te corrigeren. Vermijd zware lagen. Spuit in de uitspuitzone zo egaal mogelijk met de omgekeerde inspuittechniek (i.p.v. uitspuiten).

8. Beëindig het proces met een lichte controle laag in het uitspuitgebied.

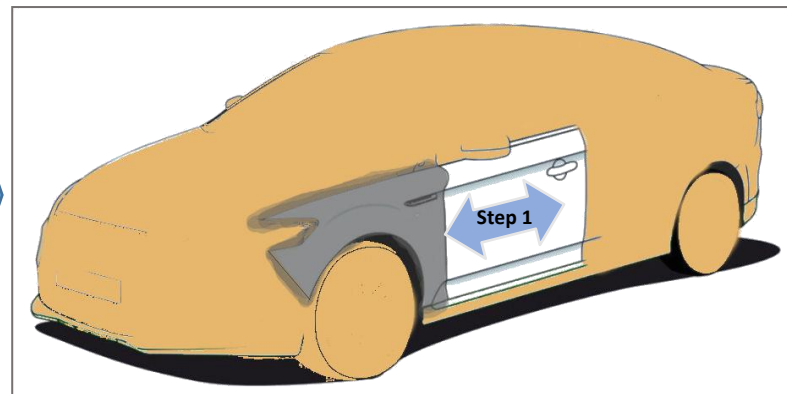
9. Pas hierna het volledige paneeltoepassingsproces toe op nieuwe/gerepareerde panelen.

1. Hersteld of nieuw onderdeel
2. Aangrenzend onderdeel

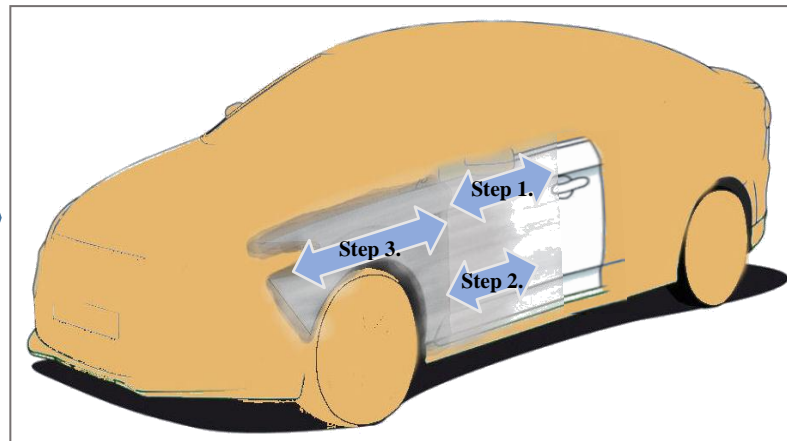


1: Blending Adjuster
 Stap 1. Pas de uitspuit met de blender toe als een natte laag op het aangrenzende deel of enkel in de uitspuitzone.

(The Blending Adjuster will allow the correct pigment lay)



2: WBBC Kleur RFU
 Stap 1. Spuit een lichte laag in de uitspuitzone.
 Stap 2. Spuit de een laag in de uitspuitzone uit. Spuit zo egaal mogelijk uit. Eindig de uitspuit met een lichte laag in de uitspuitzone.
 Step 3. Spuit WBBC kleur op het reparatie deel tot dekkraft is bereikt



REPAREREN EN RECOATEN



Overcoating:

Envirobase HP OneVisit Modifier kant-en-klare mix kan worden overgelakt met een PPG blanke lak na flash off tot mat.



Aftoppen:

Het is mogelijk om *Envirobase HP OneVisit* Modifier, na het drogen, stofjes te verwijderen met fijn schuurpapier - P1000-1500 (droog papier) met behulp van luchtblazen en een kleefdoek om schuurstof te verwijderen en gevolgd door een spot repair (zie uitspuitzone sectie) voorafgaand aan het aanbrengen van de blanke lak.

REINIGING VAN APPARATUUR

- Reinig alle mengapparatuur onmiddellijk na gebruik, bij voorkeur met een speciale machine voor het reinigen van apparatuur op waterbasis.
- Gebruik kraanwater en spoel het af met gedeïoniseerd water of een reinigingsmiddel op alcoholbasis zoals D846.
- Zorg ervoor dat alle apparatuur volledig droog is voor opslag of gebruik.

OPSLAG EN VERWERKING



ENVHP tinters, mengkleuren & *OneVisit* Modifier moeten worden opgeslagen op een koele, droge plaats uit de buurt van warmtebronnen. Tijdens opslag en transport moet de temperatuur minimaal +5°C en maximaal +35°C zijn. Blootstelling aan vorst of vrieskou vermijden.

Houdbaarheid: 2 jaar (ongeoopende T4900/T4910) RFU Mix: 1 maand.

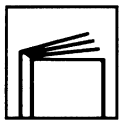


ENVHP moet worden gemengd in schone, droge houders en apparatuur. Gebruik geen mengvaten of spuitapparatuur die oplosmiddelresten bevatten. Mengvaten moeten idealiter van kunststof zijn - als ze van metaal zijn, moeten ze een inwendige anticorrosiecoating hebben.

VOS-INFORMATIE

De EU-grenswaarde voor dit product (productcategorie: IIB.d) in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter VOS. Het VOS-gehalte van dit product in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter. Afhankelijk van de gekozen gebruikswijze kan de werkelijke VOS van dit product lager zijn dan de VOS die door de EU-richtlijncode wordt gespecificeerd.

AFVALVERWERKING & -VERWIJDERING / GEZONDHEID EN VEILIGHEID



Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren. Raadpleeg voor informatie over gezondheid en veiligheid het veiligheidsinformatieblad, ook beschikbaar op: www.ppgrefinish.com

Watergedragen en oplosmiddelhoudende afvalstoffen gescheiden opslaan. Alle afvalstoffen moeten worden behandeld door een bevoegd persoon met de juiste certificering. Afval **mag** niet in riolen of waterlopen terechtkomen.

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met infobenelux@ppg.com