

**AUTO REFINISH**

RLD213V



Data aktualizacji: 2011-07-15

Envirobase® High Performance Wodorozcieńczalne Kolory Bazowe

Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Produkt	Nazwa
T4xx	Envirobase® High Performance – Wodorozcieńczalne kolory bazowe
T492	Envirobase® High Performance – Aktywator podwyższonej odporności powłoki
T494	Envirobase® Rozcieńczalnik
T495	Envirobase® Rozcieńczalnik – Wolny
T490	Envirobase® Żywica do dobarwiania

OPIS PRODUKTU

Envirobase™ High Performance to system wodorozcieńczalnych kolorów bazowych, przeznaczony do renowacji pojazdów oryginalnie polakierowanych w systemie: lakier bazowy (unikolor, metaliczny lub perłowy) i lakier bezbarwny. Kolory Envirobase™ High Performance zapewniają doskonałą siłę krycia, a przy tym świetnie poddają się procesowi cieniowania.

Envirobase™ High Performance to produkt wodorozcieńczalny, zawierający znikome ilości lotnych związków organicznych (LZO), w porównaniu z konwencjonalnymi lakierami bazowymi.

W połączeniu z wysokiej jakości lakierami bezbarwnymi i podkładami marki PPG, system Envirobase™ High Performance gwarantuje wspaniały połysk i trwałość. Jest to łatwy w użyciu, prosty i elastyczny system odpowiedni dla najwyższej jakości napraw samochodów.

WYBÓR PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Kolory bazowe Envirobase® High Performance można aplikować na oryginalnych powłokach 2-składnikowych lub na podkładach marki PPG w systemie Deltron GRS.

Przed aplikacją zapoznać się ze wskazówkami kart technicznych podkładów. PPG Industries zaleca stosowanie podkładów w szarościach GreyMatic, w celu uzyskania optymalnych efektów wykończenia.

Uwaga! Nie wolno aplikować kolorów Envirobase® High Performance bezpośrednio na warstwę podkładu wytrawiającego.

Odtłuścić wszystkie obszary przeznaczone do naprawy za pomocą odpowiedniego zmywacza marki PPG, przed szlifowaniem na mokro papierem P800 lub przed szlifowaniem na sucho papierem P500.

Zmyć wszystkie zanieczyszczenia po procesie szlifowania, a następnie dokładnie wysuszyć przed ponownym użyciem zmywacza. Zastosować odpowiedni wodorozcieńczalny zmywacz marki PPG. Dalsze wskazówki znajdują się w dedykowanej karcie technicznej RLD63V.

Zaleca się stosowanie ściereczek pyłochłonnych.

**WAŻNE WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA**

Pigmenty Envirobase® High Performance muszą być ręcznie wstrząsane przez kilka sekund przed rozpoczęciem dozowania. Uwaga! Nie należy potrząsać zbyt gwałtownie. Wystarczy kilkakrotnie odwrócić butelkę z pigmentem do góry dnem.

Kolory Envirobase® High Performance powinny być dozowane do czystych i suchych pojemników. Nie należy używać pojemników ani wyposażenia, które może zawierać pozostałości produktów rozcieńczalnikowych. Zaleca się, aby pojemniki służące do dozowania były wykonane z tworzywa sztucznego. Jeżeli zastosowano pojemnik metalowy, powinien on posiadać wewnętrzną powłokę antykorozyjną.

Kolory Envirobase® High Performance powinny być dokładnie ręcznie wymieszane przed przystąpieniem do aplikacji. Podobnie, w przypadku, gdy zachodzi potrzeba aplikacji koloru, który nie został zużyty bezpośrednio po dozowaniu, bezwzględnie należy powtórzyć proces ręcznego wymieszania.

Zaleca się stosowanie siatek nylonowych, z oczkiem w rozmiarze 125 µm, przeznaczonych do filtrowania wodorozcieńczalnych materiałów lakierniczych.











Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD213V

Strona 1 z 5

Karta Techniczna Produktu



APLIKACJA	
PROCES STANDARDOWY	
	<p>Ustawienia pistoletu</p> <p>Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Ciśnienie zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>
	<p>Aplikować 2 – 3 pojedyncze warstwy, aż do uzyskania pożądanego krycia.</p> <p>Dokładnie odparować pomiędzy warstwami.</p> <p>Zaleca się stosowanie nadmuchu powietrza do przyspieszenia procesu odparowania.</p>
	<p>Metaliczna warstwa kontrolna</p> <p>W celu optymalizacji kontroli rozłożenia ziarna ustawić ciśnienie wlotowe pistoletu na 1.2 – 1.5 bar i aplikować na suchy film lekką warstwę kontrolną. W celu optymalizacji szybkości procesu, warstwa kontrolna może być nałożona na „pólsuchą” powierzchnię, jeśli został osiągnięty odpowiedni poziom krycia.</p>
	<p>Odparowanie w 20 °C i wilgotności powietrza 60%:</p> <p>Kolor bazowy musi być całkowicie matowy i suchy na wskroś przed aplikacją lakieru bezbarwnego.</p> <p>NIE WOLNO stosować pistoletu, jako nadmuchu powietrza.</p> <p>Zalecana grubość suchego filmu 10 – 20 µm</p>
PROCES EKSPRESOWY	
	<p>Ustawienia pistoletu</p> <p>Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm</p> <p>Ciśnienie zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>
	<p>Aplikować po dwie lekkie warstwy, aż do uzyskania odpowiedniego poziomu krycia.</p> <p>Należy unikać aplikacji zbyt ciężkich warstw, aby nie doszło do zgazowania lub innych defektów powłoki.</p> <p>Odparować przy wykorzystaniu systemów nadmuchu powietrza plus ogrzewanie, np. nadmuch Envirobase® Express system.</p>
	<p>Metaliczna warstwa kontrolna</p> <p>W celu optymalizacji kontroli rozłożenia ziarna ustawić ciśnienie wlotowe pistoletu na 1.2 – 1.5 bar i aplikować na suchy film lekką warstwę kontrolną. W celu optymalizacji szybkości procesu, warstwa kontrolna może być nałożona na „pólsuchą” powierzchnię, jeśli został osiągnięty odpowiedni poziom krycia.</p>
	<p>Odparowanie w 20 °C i wilgotności powietrza 60%:</p> <p>Kolor bazowy musi być całkowicie matowy i suchy na wskroś przed aplikacją lakieru bezbarwnego.</p> <p>NIE WOLNO stosować pistoletu, jako nadmuchu powietrza.</p> <p>Zalecana grubość suchego filmu 10 – 20 µm</p>



POPRAWKI / KOLEJNY PRODUKT

	<p>Usuwanie wtrąceń</p> <p>Wtrącenia można usuwać po 20 minutach odparowania, np. przy użyciu drobnego papieru ściernego P1500 na sucho, przy asyście systemu nawiewu powietrza oraz przy użyciu ściereczki pyłochłonnej do usuwania pyłu powstałego podczas szlifowania.</p> <p>Przed nałożeniem lakieru bezbarwnego należy dokonać naprawy punktowej. Więcej wskazówek znajduje się w sekcji „Technika cieniowania” bieżącej karty technicznej.</p>
	<p>Aplikacja kolejnego produktu</p> <p>Na kolor Envirobase® High Performance należy aplikować lakier bezbarwny marki PPG, np. lakiery Deltron GRS, po upływie minimalnego zalecanego czasu odparowania.</p> <p>Przed aplikacją lakieru bezbarwnego Deltron GRS należy zapoznać się ze wskazówkami dedykowanej karty technicznej.</p> <p>Czas ponownej aplikacji</p> <p>Po upływie 24 godzin od aplikacji koloru Envirobase® High Performance należy ponownie aplikować jedną warstwę koloru przed przystąpieniem do aplikacji lakieru bezbarwnego.</p> <p>Maksymalny czas przed nałożeniem kolejnej warstwy nie może być dłuższy niż 48 godzin.</p>

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

UWAGI DO APLIKACJI

NIE WOLNO stosować pistoletu, jako nadmuchu powietrza.

TECHNIKA CIENIOWANIA

Technika cieniowania kolorów bazowych Envirobase® High Performance jest wymagana przy naprawach punktowych oraz zalecana przy naprawach kolorów metalicznych i perłowych.

Standardowa technika cieniowania

- Aplikować 1 – 2 warstwy koloru bazowego na odpowiednio przygotowaną powierzchnię.
- Zmniejszyć ciśnienie w pistolecie i wycieniować sąsiadujące elementy.
- Odparować powłokę do jednolitego zmatowienia.
- W przypadku kolorów metalicznych i perłowych na większych powierzchniach, przed aplikacją lakieru bezbarwnego należy zastosować ostateczną warstwę kontrolną ziarna.

Alternatywna technika cieniowania, przy wykorzystaniu T490

- Przygotować mieszankę koloru Envirobase® High Performance zgodnie ze wskazówkami bieżącej karty technicznej.
- Pociągnięciami do wewnątrz aplikować cienkie warstwy koloru, aż do uzyskania odpowiedniego krycia na naprawianej powierzchni.
- Rozcieńczyć pozostałą część mieszanki koloru Envirobase® High Performance z taką samą ilością T490, a następnie dokładnie wymieszać.
- Użyć powstałą mieszankę do wycieniowania krawędzi prowadząc pistolet od zewnątrz do wewnątrz naprawianego obszaru.
- Powtarzać aplikację, aż do uzyskania jednolitego koloru.
- Pozostaw do jednolitego zmatowienia, przed aplikacją warstwy lakieru bezbarwnego.

SYSTEM ENVIROBASE® HIGH PERFORMANCE EXPRESS

System opracowano w celu uzyskania wysokiej wydajności warsztatu. System zapewnia przyspieszony ruch ciepłego powietrza nad powierzchnią koloru bazowego podczas procesu odparowania powłoki.

System podnosi i utrzymuje temperaturę w kabinie lakierniczej w zakresie 40 – 45 °C na czas odparowania, jednocześnie redukując poziom wilgotności powietrza do około 50%.

Aby móc zastosować system Envirobase® High Performance Express w praktyce należy postępować zgodnie ze wskazówkami sekcji Proces Ekspresowy na stronie 3 bieżącej karty technicznej.

Proces Ekspresowy - Envirobase® High Performance Express znacznie redukuje czasy schnięcia tym samym przyspieszając ogólny proces naprawy lakierniczej.



INFORMACJE DODATKOWE



CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Ręczne

Umyć pistolet przy użyciu wody. Odkręcić pojemnik na farbę, oraz filtr, jeśli jest założony, a następnie umyć je osobno. Wypłukać pistolet czystą wodą. Na koniec przeczyszczyć dysze pistoletu na wylocie rozcieńczalnikiem D8212. Należy upewnić się, że pistolet jest całkowicie suchy, przed odłożeniem na miejsce przechowywania.

Automatyczna myjka do czyszczenia pistoletów

Zdemontować pistolet i zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu, umieścić go w maszynie przystosowanej do czyszczenia wyposażenia z lakierów wodorozcieńczalnych. Po zakończeniu cyklu myjącego oczyścić elementy pistoletu i wypłukać je w wodzie. Złożyć pistolet, następnie przeczyszczyć dysze pistoletu na wylot rozcieńczalnikiem D8212. Należy upewnić się, że pistolet jest całkowicie suchy przed odłożeniem na miejsce przechowywania.

Z odpadem, pozostałym po procesie czyszczenia osprzętu lakierniczego, należy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w karcie technicznej.

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.

Temperatura magazynowania: 5 do 35 °C.

Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wylimitować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.

Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l.

Zawartość LZO w gotowym do użycia w produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l.

W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie UE.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego też PPG Industries nie odpowiada za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody.

Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com

Odpady po produktach wodorozcieńczalnych i rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Pod żadnym względem nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych.

Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów marki PPG lub bezpośrednio z importerem pod wskazanym niżej adresem:



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel.: +48 22 753 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

