



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maio de 2008



Informação sobre o Produto

Sistema de Repintura de interiores de base aquosa

Conversor WB Engine Bay T510

Conversor WB Engine Bay T510

Activador D8260

Diluyente T494

Diluyente lento T495

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O Sistema de Repintura de interiores de Base Aquosa Envirobase High Performance foi concebida para proporcionar um processo de repintura simples e eficiente em reparações que exijam a aplicação específica de cores interiores mate ou versões de brilho reduzido de cores exteriores.

A aplicação directa em superfícies galvanizadas proporciona uma cor da camada base que reproduz exactamente o acabamento original em peças interiores. Cria simultaneamente uma camada colorida húmido sobre húmido que pode ser repintada para reproduzir o acabamento exterior original, o que dispensa portanto a aplicação de um primário.

O Sistema de Repintura de Interiores de Base Aquosa Envirobase High Performance tem dois modos de utilização. Fórmulas de cores de interiores que reproduzem cores originais dos fabricantes de automóveis: estas fórmulas existem no sistema de busca de fórmulas de cores da PPG. Também é possível converter qualquer cor Envirobase High Performance para o modo do Sistema de Repintura de Interiores de Base Aquosa, para utilização nas reparações em que as cores interiores são versões de baixo brilho das cores exteriores.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO



Para conseguir a máxima durabilidade, quando se trabalha em painéis novos galvanizados em bom estado, recomenda-se a respectiva lixagem com Scotch-Brite™ vermelho para afectar o menos possível a superfície, antes de aplicar o Sistema de Repintura de Interiores de Base Aquosa.

Nas zonas lixadas em que apareçam pequenas áreas de metal nu, devem ser aplicados os aparelhos 1K em aerossol D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).



Para as zonas estruturais de chapa viva, recomenda-se o emprego de um primário fosfatante, seguido de um aparelho húmido sobre húmido D8077/8 ou um aparelho epoxídico, antes de aplicar a cor do Sistema de Repintura de Interiores de Base Aquosa.

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional.

RLD234V

Página 1

É fundamental efectuar uma preparação correcta para obter resultados óptimos. O Sistema de Repintura de Interiores de Base Aquosa **não** deve ser aplicado directamente sobre o primário fosfatante D831.

PREPARAÇÃO DO CONVERSOR DE INTERIORES DE BASE AQUOSA

Agitar manualmente as embalagens do Conversor WB Engine Bay e dos corantes Envirobase HP durante alguns segundos para garantir uma consistência totalmente homogénea do produto.

PROPORÇÕES DE MISTURA – Cor Interior Exclusiva

Misturar a cor interior de acordo com a informação disponível nos sistemas de localização de cor da PPG.

Esta fórmula já contém o Conversor WB Engine Bay T510:

NOTA: Quando se utiliza o conversor, a cor deve ser correctamente agitada ANTES da adição do activador e do diluente.

Preparação para utilização por peso:

Cor do interior	100 partes
Activador D8260	15 partes
Em seguida, adicionar diluente*	15 - 20 partes para cores sólidas, 20 partes para alumínios/perlados

Para uma viscosidade de aplicação de 18-21 segundos

** Seleccionar o diluente em função da temperatura de aplicação e do tamanho da reparação. Podem ser utilizadas 10 partes de diluente para a aplicação de uma camada dupla.*

PROPORÇÕES DE MISTURA - Conversão de uma cor já existente

Se a zona interior for uma versão mate da cor exterior, misturar a cor Envirobase de acordo com a informação disponível em formato digital nos sistemas de localização de cor da PPG.

Preparação por peso:

Cor Envirobase	70 partes
Conversor WB Engine Bay T510	30 partes
	<i>Mexer a mistura até a mesma estar homogénea</i>
Activador D8260	15 partes
Diluente*	15 - 20 partes para cores sólidas, 20 partes para alumínios/perlados

Para uma viscosidade de aplicação de 18-21 segundos

** Seleccionar o diluente em função da temperatura de aplicação e do tamanho da reparação. Podem ser utilizadas 10 partes de diluente para a aplicação de uma camada dupla.*

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional.

RLD234V

Página 2

SELECÇÃO DO DILUENTE

O diluente deve ser seleccionado em função da temperatura de aplicação, da humidade relativa, da circulação do ar e das dimensões da reparação.

Os valores a seguir indicados são meramente orientativos. T494: até 30 °C, T495: mais de 30 °C.

Nas zonas a repintar, pode ser directamente aplicado um acabamento Envirobase ou Deltron Progress UHS DG, depois de decorrido o tempo de evaporação adequado.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO MISTURADO

Vida útil da mistura 1 hora a 20 °C, depois de activado

Viscosidade de aplicação 18 - 21 segundos DIN4 / 20 °C

REGULAÇÃO DA PISTOLA

Pistola HVLP ou EPA 1,3 - 1,4 mm

Pressão de aplicação 2 bar

Número de demãos Aplicar uma demão dupla ou 2 demãos simples para obter uma espessura da película seca de 10 - 25 μ m.

TEMPO DE SECAGEM ENTRE DEMÃOS A 20 °C:

Entre demãos *Antes de aplicar uma nova demão, certificar-se de que a anterior está totalmente seca.*

Utilizar um soprador de ar (Dry jet) ou um sistema de secagem Express para otimizar o tempo de processamento.

Aguardar 5 minutos entre demãos, caso se apliquem demãos simples.

Aguardar 15 minutos ou um ciclo *Express* completo antes de aplicar o acabamento.

ETAPAS DO PROCESSO - COR INTERIOR EXCLUSIVA

Para uma cor interior obtida a partir do sistema cromático que inclui o Conversor WB Engine Bay.

1. Seleccionar a cor interior utilizando o directório de cores ou a carta de cores exclusivos do Sistema de Repintura de interiores
2. Utilizar o sistema de busca de fórmulas de cor. Misturar a cor interior Envirobase; isto inclui a adição do Conversor WB Engine Bay T510.
3. Agitar bem antes da activação (consultar tabela inferior).
4. Nas zonas lixadas em que apareçam pequenas áreas de metal nu, devem ser aplicados os nossos aparelhos 1K em aerossol D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).
Para maximizar a cobertura, aplicar uma fina demão de cor do Sistema de Repintura de Interiores nos bordos internos e nas zonas com selante. Para secagem, utilizar um soprador de ar ou um sistema *Express*.
5. Aplicar o produto nas zonas interiores e nos painéis exteriores que necessitem de uma base húmido sobre húmido para o acabamento. Utilizar demãos duplas (ou simples, consoante as preferências) para obter a cobertura.
6. Para a secagem, utilizar um soprador de ar ou um sistema *Express*.
7. Aplicar o acabamento sobre os painéis exteriores que o necessitem, aguardar 15 minutos (ou até a cor estar totalmente seca) e proceder de imediato à estufagem. As cores interiores podem ser repintadas com Envirobase + verniz ou com Deltron Progress UHS DG.
8. O Sistema de Repintura de Interiores não necessita de lixagem e pode ser repintado directamente. De qualquer modo, se a superfície apresentar sujidade, pode ser lixada decorridos 20 minutos ou regularizada suavemente a seco com lixa P1200 ou mais fina.

Indica-se seguidamente o peso do activador e diluente necessários para determinados pesos de cor misturada, a fim de se obter tinta pronta a usar. Os pesos correspondem às proporções de mistura: 100 partes de Cor de Interior Envirobase: 15 partes de Activador D8260: 15-20 partes de diluente.

Colocar no recipiente a régua de mistura antes de aferir a balança. Agitar bem a cor antes da activação.

TARAR a balança depois de misturar ou medir a cor. Os pesos de activador e diluente são **CUMULATIVOS**. **NO TARAR A BALANÇA ENTRE AS ADIÇÕES DE ACTIVADOR E DILUENTE.**

Volume de mistura de cor interior Envirobase	Volume final pronto a usar		Peso do Activador D8260	Peso do Diluente	
Litros	Litros		Gramas	Gramas para 15 partes	Gramas para 20 partes
0,10	0,14	A G I T A R	116	131	137
0,25	0,35		291	320	342
0,40	0,55		466	519	547
0,50	0,68		582	659	684
0,75	1,02		874	978	1026
1,00	1,37		1165	1317	1368
1,50	2,05		1747	1976	2052
2,00	2,74		2330	2634	2736
2,50	3,42		2912	3293	3420

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional.

RLD234V

Página 4

ETAPAS DO PROCESSO - CONVERSÃO DE UMA COR EXISTENTE

Para uma cor Envirobase a converter numa cor de interior.

1. Seleccionar a cor utilizando o directório de cores Envirobase ou a carta de cores.
2. Utilizar o sistema habitual de localização de fórmulas de cor. Misturar a cor Envirobase e agitar a mistura até esta ficar uniforme.
3. Adicionar o aditivo e misturar (consultar a tabela inferior).
4. Em seguida, activar e diluir a cor interior de acordo com as recomendações infra.
5. Nas zonas lixadas em que apareçam pequenas áreas de metal nu, devem ser aplicados os nossos aparelhos 1K em aerossol D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).
6. Para maximizar a cobertura, aplicar uma fina demão de cor do Sistema de Repintura de Interiores nos bordos internos e nas zonas com selante. Para secagem, utilizar um soprador de ar ou um sistema *Express*.
7. Aplicar o produto nas zonas interiores e nos painéis exteriores que necessitem de uma base húmido sobre húmido para o acabamento. Utilizar demãos duplas (ou simples, consoante as preferências) para obter a cobertura.
8. Para a secagem, utilizar um soprador de ar ou um sistema *Express*.
9. Aplicar o acabamento sobre os painéis exteriores que o necessitem, aguardar 15 minutos (ou até a cor estar totalmente seca) e proceder de imediato à estufagem. As cores interiores podem ser repintadas com Envirobase + verniz ou com Deltron Progress UHS DG
10. O Sistema de Repintura de Interiores não necessita de lixagem e pode ser repintado directamente. De qualquer modo, se a superfície apresentar sujidade, pode ser lixada decorridos 20 minutos ou regularizada suavemente a seco com lixa P1200 ou mais fina.

Indica-se seguidamente o peso do conversor, activador e diluente necessários para determinados pesos de cor misturada, a fim de se obter tinta pronta a usar. Os pesos correspondem às proporções de mistura: 70 partes de Cor Envirobase: 30 partes de Conversor T510: 15 partes de Activador D8260: 15-20 partes de diluente.

Colocar no recipiente a régua de mistura antes de aferir a balança. Agitar bem antes de adicionar o activador e os diluentes.

TARAR a balança depois de misturar ou medir a cor. Os pesos de activador e diluente são **CUMULATIVOS. NO TARAR A BALANÇA ENTRE AS ADIÇÕES DE ACTIVADOR E DILUENTE.**

Volume final pronto a usar (aprox.)	Peso da mistura de cor Envirobase HP	Peso do Conversor WB T510		Peso do Activador D8260	Peso do Diluente	
Litro	Gramas	Gramas	A G I T A R	Gramas	Gramas para 15 partes	Gramas para 20 partes
0,10	50	73		84	94	98
0,25	125	182		209	236	245
0,40	200	291		334	377	392
0,50	250	364		418	472	491
0,75	375	545		627	707	736
1,00	500	727		836	943	981
1,50	750	1091		1254	1415	1472
2,00	1000	1454		1672	1886	1962
2,50	1250	1818		2090	2358	2453

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional.

RLD234V

Página 5

INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite máximo estipulado pela UE para este produto (categoria do produto: IIB.d) pronto a usar é de 420g/litro de COV.

O teor em COV deste produto pronto a usar é no máximo de 420g/l.

Em função do modo de utilização, o teor em COV real do produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado na directiva da EU.

SEGURANÇA E HIGIENE

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional, não estando indicados para outros fins diferentes dos especificados. A informação constante desta Ficha Técnica baseia-se nos conhecimentos técnicos e científico actuais, sendo o utilizador responsável por tomar todas as medidas necessárias para assegurar a adequação do produto ao fim pretendido. Para informação sobre Segurança e Higiene, consultar a Ficha de Segurança, disponível em:

http://www.ppg.com/PPG_MSDS

Departamento de Apoio ao Cliente

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel: +34 93 565 03 25

Estes produtos destinam-se apenas a utilização profissional.

RLD234V

Página 6