

TECHNICAL DATASHEET



Octombrie 2023 RLD490V_ENVHP_OVM

ENVIROBASE® HP OneVisit™ Modifier

Envirobase Waterborne Baze Mixate - T4xx

OneVisit™ Modifier Standard - T4900

OneVisit™ Modifier Lent - T4910

Aditiv pentru pierdere - T4904

Diluanți Envirobase Standard / Lent - T494 / T495

Activator / Întaritor - D8260

PRODUSE

Envirobase High Performance reprezintă o schemă de mixare pe bază de apă, care reduce semnificativ nivelul emisiilor de solvenți. Sistemul de acoperire respectă reglementările legislative actuale și viitoare. Vopselele mixate *Envirobase High Performance* reproduce finisajele originale de vopsea solidă, metalizate, perlate sau cu efecte speciale, oferind o putere de acoperire și un retus prin pierdere optim.

Noul *Modifier OneVisit* T4900 și T4910 permite aplicarea vopselei de bază *Envirobase HP* într-un sigur strat. Procesul este simplu. Aplicați primul strat complet de bază până la opacitate, urmat de un strat de control în filmul umed pentru a obține un finisaj final uniform.

T4904 Aditiv de pierdere este un produs nou dezvoltat pentru a fi utilizat în procesul de blending aplicat ca un strat umed complet în zona de pierdere..



PREGĂTIREA SUBSTRATULUI

Curățați corespunzător toate suprafețele care urmează a fi acoperite cu un degresant pe bază de apă de la PPG, apoi șlefuiți umed cu P800 sau uscat cu P400 - P500.



Îndepărtați reziduurile și uscați complet suprafața înainte de a o curăța cu un degresant corespunzător de la PPG. Consultați Fișa Tehnică a Degresanților Deltron RLD63V.

Se recomandă utilizarea unei lavete de degresat.

A se aplica peste finisaje originale 2K uscate la cabină sau peste grunduri din gama PPG GRS Deltron. Pentru informații detaliate, consultați fișa tehnică a grundurilor respective. Pentru rezultate optime, se recomandă utilizarea grundurilor din gama GreyMatic.

Notă: Nu aplicați peste 1K sau 2K Wash Etch Primers.

Îndepărtați reziduurile și uscați complet suprafața înainte de a o curăța cu un degresant corespunzător de la PPG. Consultați Fișa Tehnică.

PRE-APLICARE

Agitați pigmentii *Envirobase* HP și T4900/T4910 timp de câteva secunde înainte de utilizare. Nu agitați energic. *Envirobase* HP RFU trebuie amestecate manual înainte de aplicare. Dacă vopseaua mixată nu este utilizată imediat, aceasta trebuie amestecată din nou înainte de utilizare.

Utilizați filtre de nailon, special concepute pentru vopsele pe bază de apă. Se recomandă utilizarea unei site de 125 microni.

RAȚIILE DE AMESTEC

Rațiile de amestec cu *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier (culori 2CT).

Volum / Părți	Culori metalizate	Culori cu cromatica ridicată (metalizate/perlate profunde). roșu, verde și albastru	Culori solide și culori metalizate/perlate albe(*)
<i>Envirobase</i> HP	100	100	100
T4900 / T4910	20	15	5
T494 / T495			15

(*) Culori care contin un nivel ridicat de T400. (+50%)

Ratiile de amestec cu *Envirobase HP OneVisit* Modifier (culori 3CT).

Pasul	Volum / Părți	Culori metalizate	Culori solide
<i>Pasul 1</i>	<i>Envirobase HP</i>	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	T494 / T495		15
<i>Pasul 2</i>	T490 + Mica / Solid	100	100
	T494 / T495	20	20

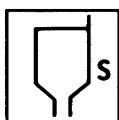
Ratii de amestec opționale folosind întăritor/D8260 în RFU: (2CT și 3CT)

Culori metalizate: 100:20:5:5 (ENVHP+T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Culori solide: 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Ratia de amestec cu aditivul de pierdere:

	Volum / Părți
T4904 Aditiv de pierdere	100
T4900 / T4910	20



Vâscozitatea va varia în funcție de culoarea mixată.

(Dacă este necesar, vâscozitatea poate fi ajustată în mod corespunzător folosind T494 sau T495)

Potlife RFU: 1 lună. Se amestecă bine înainte de utilizare.

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. CONFIGURARE ȘI PROCES DE APLICARE



Configurație standard a pistolului de vopsit:

Convențional/RP Temperaturi normale: 1,2mm
Convențional/RP Temperaturi ridicate, 1,3mm

HVLP Temperaturi normale: 1,3mm
HVLP Temperaturi ridicate, 1,4mm

Setari ale pistolului de vopsit:

Piesa completa:

1,8 bari presiune de intrare (strat complet și strat de control)
Debitul pistolului deschis complet (strat uniform complet umed)
urmat de un strat de control cu un debit deschis de 1¼-1½ ture.

Proces de aplicare blending:

1,5 bar presiune de intrare
Debit pistol de vopsit deschis la 1¼ ture in procesul de pierdere
- debit pistol de vopsit deschis la 1¼ pentru stratul de control
Folosiți tehnica de aplicare inversă.

A se vedea secțiunea privind cele mai bune practici pentru procesul de pierdere/blending

Aerare:

Există mai multe modalități/echipamente care pot fi utilizate pentru procesul de aerare:

- Creșteți temperatura la 40°C - 50°C până cand suprafata devine complet mată.

sau

- Lăsați să se aereze la temperatura de vopsire a cabinei și la fluxul de aer

Proces de aerare cu ajutorul aeratoarelor:

- Aeratoare cu debit redus, asistate cu aer, montate în cabină, în combinație cu creșterea temperaturii la 40°C - 50°C până cand suprafata devine complet mata. (10 minute de așteptare nu sunt necesare)

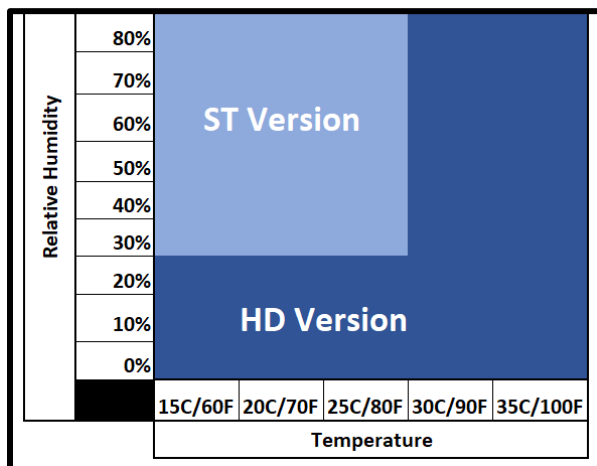
Aeratoare cu debit redus asistate cu aer montate în cabină la temperatura ambiantă a cabinei de pulverizare. (10 minute de așteptare nu sunt necesare)

***NOTA:** Pentru toate procesele care utilizează aeratoare portabile sau pe suport, lăsați 10 minute de aerare înainte de folosire și păstrați o distanță de 1 metru față de suprafata, cu o presiune maximă de intrare de 2 bar.

Film uscat total:

10 - 20 μm

Graficul de recomandare a temperaturii și umidității:



Selectarea diluantului: Sub 30-35°C T494 Peste 30-35°C T495

PROCES DE PIERDERE/BLENDING

Atunci când se efectuează un proces de pierdere/blending, aditivul pentru pierdere este necesar pentru majoritatea "culorilor critice", cum ar fi - culorile metalizate deschise și argintii.

Proces de aplicare 2CT:

1. Pregătiți T904 Aditiv de pierdere RFU într-un pistol de pulverizare separat.
2. Aplicați Aditivul T4904 pe piesa adiacentă sau numai în zona care urmează să fie făcută pierdere. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a particulelor de aluminiu.
3. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de reparație, după care efectuați procesul de blending folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.
4. Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.
5. Continuați urmând procesul complet de aplicare a vopselei RFU pe piesa nouă/reparată.

Proces de aplicare 3CT:

1. Este necesar doar pentru culorile de baza metalizate deschise de la pasul 1: Aplicați T4904 Aditiv de pierdere RFU în zona în care urmează să fie făcută pierderea. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a particulelor de aluminiu.

2. 3CT Pasul 1:

3. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de reparație, urmat de procesul de blending folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.

NOTA Stratul de vopsea baza pasul 1 RFU trebuie să fie vizibil cât mai puțin posibil în piesa alăturată.

4. Încheiați aplicarea stratului de vopsea pasul 1 cu un strat de egalizare subțire în zona de pierdere/blending (dacă pierderea pare uniformă, nu este necesar un strat de egalizare).

5. 3CT Pasul 2:

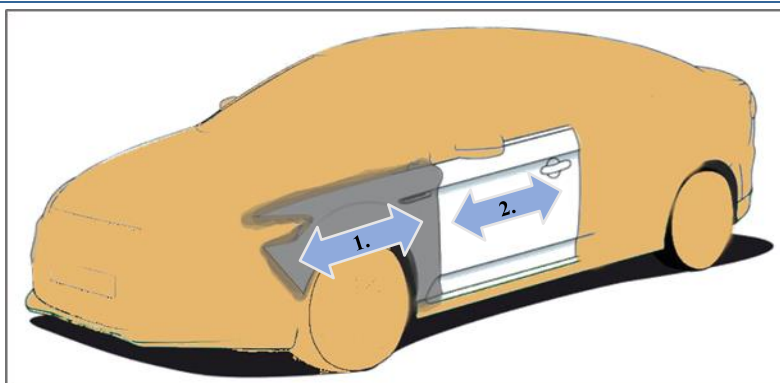
6. Aplicați aditiv de pierdere T4904 RFU pe piesa alăturată sau doar în zona în care urmează să fie făcută pierderea. Aditivul trebuie aplicat sub forma unui strat umed uniform pentru a permite pigmentilor/culorii RFU să obțină o așezare și o orientare corectă a particulelor de aluminiu.

7. Aplicați un strat subțire de pasul 2 RFU în zona de reparație, depășind zona de pierdere de la pasul 1, folosind tehnica inversă de aplicare. Evitați straturile prea pline. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai bine posibil folosind tehnica inversă de aplicare.

8. Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.

9. Continuați urmând procesul complet de aplicare pe piesa nouă/reparată.

1. Piesă nouă/reparată
2. Piesă adiacentă

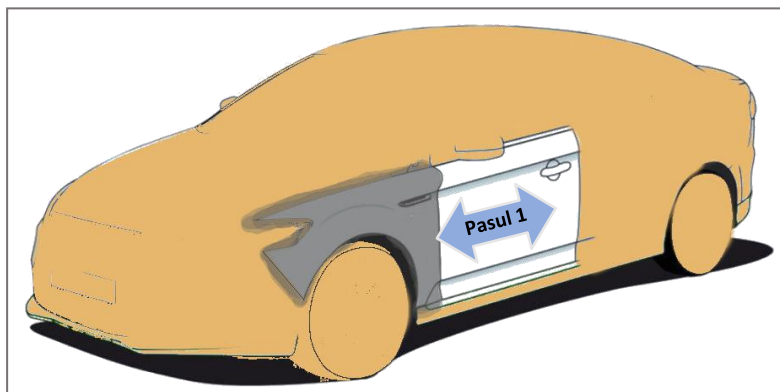


Pasul 1:

Aditiv de pierdere T4904

1. Aplicați Aditivul sub forma unui strat umed pe piesa adiacenta sau numai în zona de pierdere.

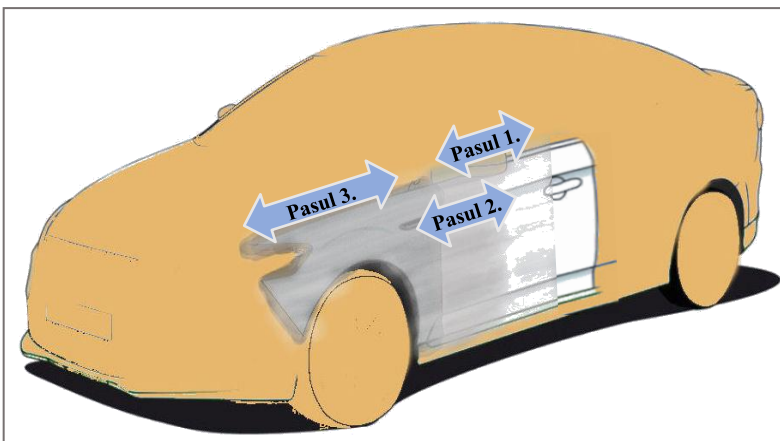
(Aditivul va permite o orientare corectă a particulelor de aluminiu în zona de pierdere)



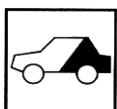
Pasul 2

Culoare RFU

1. Aplicați un strat subțire de culoare RFU în zona de pierdere/blending.
2. Efectuați aplicarea conform procesului de blending. Efectuați pierderea în zona de blending cât mai uniform posibil. Încheiați procesul cu un strat subțire de control în zona de pierdere.
3. Continuați urmând procesul complet de aplicare a vopselei RFU pe piesa nouă/reparată.



RECTIFICARE ȘI REACOPERIRE



Acoperire:

Vopseaua *Envirobase HP OneVisit Modifier*, gata de utilizare, poate fi acoperita cu lac PPG după aerare iar suprafața devine complet mată.



Rectificare:

Defectele pot fi șlefuite cu un abraziv fin - P1000-P1500 (șlefuire uscată), cu condiția ca filmul de vopsea *Envirobase HP OneVisit Modifier* să fie complet uscat, folosind aer comprimat și o laveta antistatică pentru a îndepărta praful de șlefuire, urmat de o reparație locală (a se vedea secțiunea **FADING-OUT**) înainte de aplicarea lacului.

CURĂȚAREA ECHIPAMENTELOR

- Curățați echipamentele de vopsire imediat după utilizare, recomandabil cu ajutorul unei mașini speciale pentru produse pe bază de apă.
- Utilizați apă curată. La final, echipamentul de vopsire se clătește cu apă demineralizată sau cu o soluție pe bază de alcool (de exemplu D846).
- Asigurați-vă că echipamentul de vopsire este complet uscat înainte de depozitare sau utilizare.

DEPOZITARE ȘI MANIPULARE



Pigmentii ENVHP, culorile RFU și *OneVisit Modifier* trebuie depozitate într-un loc răcoros și uscat, departe de sursele de căldură. În timpul depozitării și transportului, temperaturile trebuie menținute la minimum +5°C și maximum +35°C. Evitați expunerea la îngheț sau la condiții de îngheț.

Termen de valabilitate: 2 ani (T4900/T4910 nedeschise) Amestec RFU: 1 lună.



Vopseaua ENVHP trebuie amestecată în recipiente și echipamente curate și uscate. Nu utilizați recipiente de amestecare sau echipamente de pulverizare care conțin reziduuri de solvenți. Recipientele de amestecare ar trebui să fie, în mod ideal, din plastic - dacă sunt metalice, acestea ar trebui să aibă un strat intern anticoroziv.

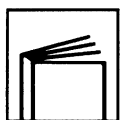
INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită prin Directiva UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.d) în forma gata de utilizare este de maximum 420 grame/litru de COV.

Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 420 grame/litru.

În funcție de modul de aplicare ales, nivelul real de COV al acestui produs poate fi mai redus decât cel precizat prin Codul Directivei UE

MANIPULAREA ȘI ELIMINAREA DEȘEURILOR / SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚĂ



Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional și nu trebuie utilizate în alte scopuri decât cele pentru care a fost conceput. Informațiile prezentate în Fișa tehnică au la bază cunoștințe științifice și tehnice de ultimă oră. Utilizatorul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru a se asigura că produsul corespunde cu scopul în care este utilizat. Pentru mai multe detalii legate de Protecția muncii și siguranța utilizării, consultați Fișa de siguranță a produsului, disponibilă și pe www.ppgrefinish.com

Reziduurile pe bază de apă se vor depozita separat de cele pe bază de solvent. Substanțele reziduale trebuie predate unui agent autorizat și specializat în colectarea acestora. A nu se deversa reziduurile în sistemul de canalizare sau pe cursurile apelor.

Pentru informații suplimentare, vă rugăm să contactați

PPG Industries (UK) Limited.

Grupul de servicii pentru clienți și vânzări de reparații auto,
Needham Road, Stowmarket, Suffolk.

IP14 2AD, Anglia.

Tel: 01449 771775

Fax: 01449 773480