

TECHNICAL DATASHEET



Oktober 2023 RLD490V ENVHP OVM

ENVIROBASE® HP OneVisit™ Modifier

Envirobase vattenburen baslack T4xx

OneVisit™ Modifier ST T4900

OneVisit™ Modifier HD T4910

Blending Additive T4904

Envirobase Förtunningsmedel T494 / T495

Aktivator D8260

PRODUKTER

Envirobase High Performance är ett vattenburet baslackssystem som avsevärt minskar utsläppen av lösningsmedel i miljön och uppfyller alla nuvarande och framtida lagkrav. *Envirobase High Performance* återger originalfärger i solid, metallic, pearl eller specialeffekt samt ger utmärkt täckförmåga och har utmärkta egenskaper för bättringar och fade out.

De nya *OneVisit* Modifier T4900 och T4910 möjliggör applicering av *Envirobase HP* vid ett och samma tillfälle i lackboxen.

Processen är enkel. Applicera det första fulla skiktet av baslack till full täckning, följt av ett effektvarv i den våta färgfilmen för att uppnå en enhetlig slutfinish.

T4904 Blending Adjuster är en nyutvecklad produkt som används för bättringar och appliceras som ett vått varv i fade out området.



FÖRBEREDELSE AV YTA

Avfetta alla ytor som ska målas med lämplig PPG vattenburen rengöring innan torrslipning med slippapper kornstorlek P500-P600 följt av P800. Gärna med mjuk baksida.



Tvätta bort rester och torka noggrant innan ny rengöring med lämpligt vattenburet PPG-rengöringsmedel, se - Tekniskt datablad Deltron Cleaners RLD63V.

Vi rekommenderar att du använder en tag-rag/klibbduk före applicering.

Applicera över ursprungliga slipade och rena 2K-ytbehandlingar, eller en rad PPG-primers - se primer TDS för specifika rekommendationer. För bästa resultat rekommenderas användning av GreyMatic-primers.

Observera: Applicera inte över 1K eller 2K Wash Etch Primers som följande:

1K Aerosoler	D8416/21/24/26
2K Grundfärg	D8470
2K Wash Primer	D8092

Tvätta bort rester och torka noggrant innan ny rengöring med lämpligt vattenburet rengöringsmedel se - Tekniskt datablad.

BLANDNING

Skaka flaskorna med *Envirobase* HP tinter och T4900/T4910 för hand i några sekunder före användning. Skaka inte kraftigt.

Blandad *Envirobase* RFU-färg ska omröras noggrant före applicering. Om den inte används omedelbart ska den omröras igen före användning.

Använd färgfilter av nylon som är särskilt utformade för användning av vattenburna färgmaterial. Storlek på 125 mikron rekommenderas.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållanden med *Envirobase* HP *OneVisit* Modifier (2CT-kulörer).

Volym/delar	Metallic-kulörer	Hög kromatiska. Röda, gröna och blå pearlkulörer	Solida färger och vit pearl/metallic (*)
<i>Envirobase</i> HP	100	100	100
T4900 / T4910	20	15	5
T494 / T495			15

(*) Kulörer med 50% eller mera av T400.

Blandningsförhållanden med *Envirobase HP OneVisit* Modifier (3CT-kulörer).

Steg	Volym/delar	Metallic-kulörer	Solida kulörer
Steg 1	<i>Envirobase HP</i>	100	100
	T4900 / T4910	20	5
	T494 / T495		15
Steg 2	T490 + Pearl / Solid	100	100
	T494 / T495	20	20

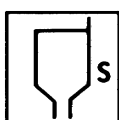
Blandningsförhållanden med härdare/D8260 i RFU: (2CT och 3CT)

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

Solida-kulörer: 100:10:15:5 (ENVHP+ T4900/T4910+T494/T495+D8260)

Blandningsförhållande för Blending Additive

	Volym/delar
T4904 Blending Additive	100
T4900 / T4910	20



Viskositeten varierar beroende på kombinationen av kulör/toner och blandningsförhållandet.

(Vid behov kan viskositeten justeras med T494 eller T495)

Potlife RFU: 1 månad. Rör om väl före användning.

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier. INSTÄLLNINGAR & PROCESSER



Standardinställning för sprutpistol:

Konventionell/RP STD Temp: 1,2mm
Konventionell/RP Hög temperatur: 1,3 mm

HVLP STD Temp: 1,3mm
HVLP Hög temperatur: 1,4 mm

Ingångstryck och nålinställningar:

Hel panel:

1,8 bar ingångstryck (fullt varv och effektvarv).
Full avtryckare (fullt vått varv) följt av 1¼-1½ varv utriden nål från bottenläget (effektvarv).
1¼-1½ varv utriden nål (effektvarv) med SATA-sprutpistol.
2 varv utriden nål (effektvarv) med Anest Iwata sprutpistol.

Utduschningsprocess/område:

1,5-1,8 bar ingångstryck
Nålen 1¼ varv utriden under utduschningsprocessen - (effektvarv)
Använd omvänd teknik, utifrån och in.

Se avsnitt om bästa praxis för utduschningsprocesser

Avluftningsprocess:

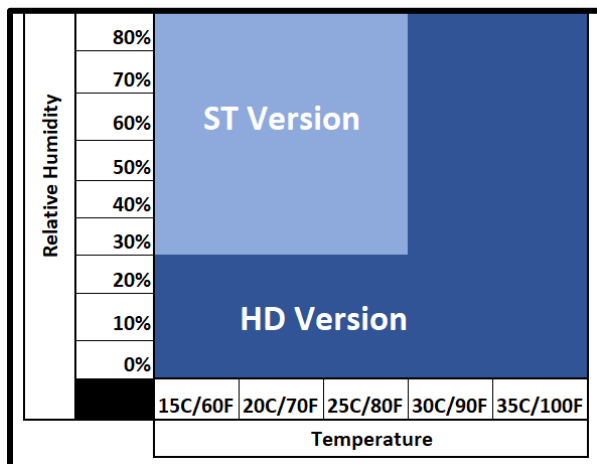
- Hög temperaturen till 40°C - 50°C tills matt
- Låt den avlufta med omgivande temperatur och luftflöde i sprutboxen.
- Blåssystem monterade i hörnen eller i taket av sprutboxen i kombination med 40°C - 50°C avlufta tills matt.
- Blåssystem monterade i sprutboxen med den normala temperaturen i sprutboxen.

***OBS:** För alla processer med hand eller stående fläktar, håll ett avstånd på 1 meter från panelen med ett maximalt ingångstryck på 2 bar. Om ingångstrycket är högre än 2 bar rekommenderas en utluftning på 5-10 min innan.

Total torr filmtjocklek:

10 - 20 µm

Rekommendationstabell för temperatur och luftfuktighet:



Val av förtunning Under 30°C T494 Över 30°C T495

UTDUSCHNINGSTEKNIK

När en utduschningssprocessen utförs behövs en Blending Additive (utduschningsvätska) för de flesta "kritiska färger" som - silver metallic och andra ljusa metallic kulörer.

Appliceringsförfarande 2CT:

1. Förbered T4904 Blending Additive RFU i en separat sprutpistol eller i ett dispensersystem.
2. Applicera Blending Additive på intilliggande panel eller endast runt det område som ska bättras. Blending Additive måste appliceras som ett vått enhetligt skikt för att RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt. Applicera Blending Additive utan skarpa kanter för optimalt resultat.
3. Applicera ett tunt lager RFU-färg i reparationsområdet, följt av en omvänd utduschningsprocess till täckning. Undvik tjocka lager. Försök att hålla dig borta från panelens/bilens kant vid applicering. Gör en så jämn utduschning som möjligt utan skarpa kanter ut i Blending Additive runt reparationsområdet med omvänd teknik, utifrån och in.
4. Avsluta processen med ett effektvarv på bättringen/utduschningen.
5. Tillämpa därefter appliceringsprocessen för hela paneler med RFU-färg på ny/reparerad panel.

Appliceringsförfarande 3CT:

1. Behövs endast för ljusa metallic-kulörer i Steg 1: Applicera T4904 Blending Additive RFU runt det område som ska bättras. Blending Additive måste appliceras som ett vått lager för att RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt.

2. 3CT STEG 1:

3. Applicera ett tunt lager av Steg 1 RFU-färg och duscha ut i Blend Additive utan skarpa kanter med omvänd utduschningsprocess till täckning. Undvik tjocka lager. Gör utduschningen så jämn som möjligt med omvänd teknik, utifrån och in.

OBS Steg 1 RFU-färg måste begränsas så mycket som möjligt från den intilliggande panelen.

4. Avsluta steg 1 RFU-färgprocess med ett effektvarv på utduschningen (om utduschningen ser jämn ut behövs inget effektvarv).

5. 3CT Steg 2:

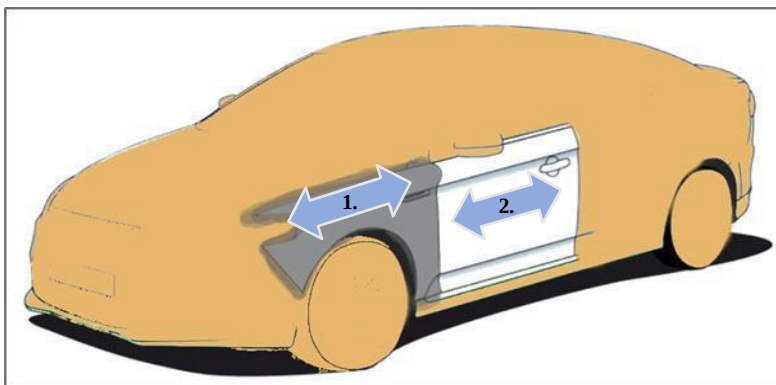
6. Applicera T4904 Blending Additive RFU på den intilliggande panelen eller endast runt det område som ska bättras. Blending Additive måste appliceras som ett vått skikt för att RFU-färgen ska få rätt utseende och metallen ska lägga sig rätt.

7. Applicera ett tunt lager av Steg 2 RFU-färg på reparationsområdet och avsluta utanför utduschningen med steg 1, här efter följt av omvänd utduschningsprocess för korrekt utseende. Undvik tjocka lager. Gör en så jämn utduschning som möjligt utan skapa kanter med omvänd teknik.

8. Avsluta processen med ett effektvarv på utduschningen.

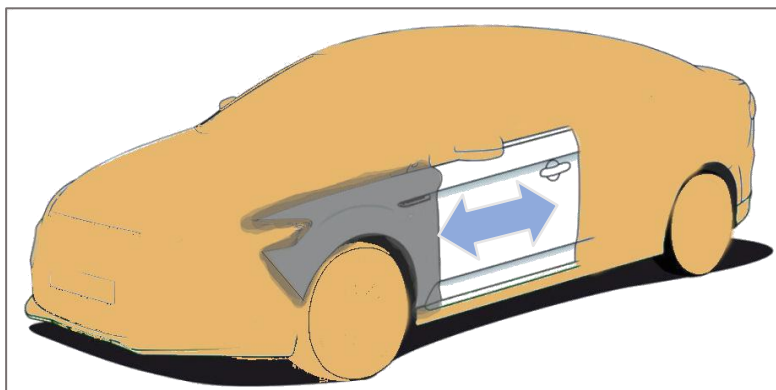
9. Tillämpa därefter appliceringsprocessen för hel panel på ny/reparerad panel.

1. Reparerad eller ny panel
2. Angränsande panel

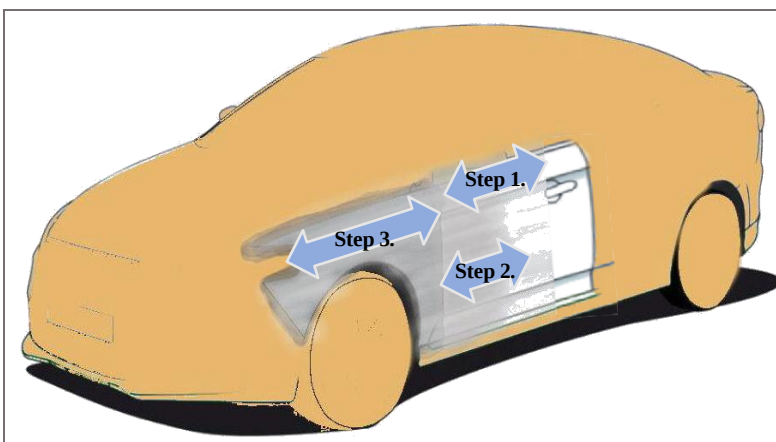


- 1:**
Blending Additive
Steg 1. Applicera ett vått skikt av Blending Additive på den intilliggande panelen eller i fade-out-området.

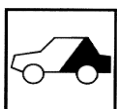
(Blending Additive gör att kulören får ett bra och jämnt utseende i fade out området)



- 2:**
WBBC Color RFU
Steg 1. Applicera ett lätt lager i fade out området.
Steg 2. Applicera STD fade out process i fade out området. Tona ut så jämnt som möjligt. Avsluta bättringen med ett effektvarv i fade out området.
Steg 3. Applicera WBBC-färg på reparerad panel till full täckning avsluta med ett effektvarv.



REPARATION OCH OMLACKERING



Övermålning:

Envirobase HP OneVisit Modifier-blandningen kan övermålas med PPG-klarlack efter avluftning till matt.



Slipa damm/skräp:

Det är möjligt att slipa *Envirobase HP OneVisit* Modifier, efter avluftning, med fint slippapper - P1000-1500 (torrt papper). Med hjälp av luftblåsning och tag-rag/klibbduk avlägsnas slipdamm följt av en utduschning (se avsnittet UTDUSCHNING) före applicering av klarlack.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

- Rengör all utrustning omedelbart efter användning, helst med en särskild vattenburen rengöringsmaskin.
- Använd vatten och skölj efter med avjoniserat vatten eller ett alkoholbaserat rengöringsmedel.
- Se till att all utrustning är helt torr före förvaring eller användning.

LAGRING OCH HANTERING



ENVHP mixer, färdigblandad färg & *OneVisit* Modifier ska förvaras på en sval, torr plats på avstånd från värmekällor. Under lagring och transport måste temperaturen hållas på minst +5°C och högst +35°C. Undvik exponering för frost eller minusgrader.

Hållbarhet: 2 år (öppnad T4900/T4910) RFU Mix: 1 månad.

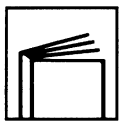


ENVHP ska blandas i rena, torra behållare och med ren utrustning. Använd inte blandningskärl eller sprututrustning som innehåller rester av lösningsmedel. Blandningskärl ska helst vara av plast - om de är av metall ska de ha en invändig korrosionsskyddande beläggning.

VOC INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i bruksfärdig form är max. 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i bruksfärdig form är max. 420g/liter.
Beroende på det valda användningssättet kan den faktiska VOC-halten för denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

AVFALLSHANTERING OCH BORTSKAFFANDE / HÄLSA OCH SÄKERHET



Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk och får inte användas för andra ändamål än de som anges. Informationen i detta TDS är baserad på nuvarande vetenskapliga och tekniska kunskaper, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialets säkerhetsdatablad, som också finns tillgängligt på: www.ppgrefinish.com

Förvara vattenburet och lösningsmedelsburet avfall separat. Allt avfall måste hanteras av en kompetent person med lämplig certifiering. Avfall **får** inte hällas ut i avlopp eller vattendrag.

För ytterligare information vänligen kontakta

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish Kundenservice- och försäljningsgrupp,
Needham Road, Stowmarket, Suffolk.
IP14 2AD, England.
Tfn: 01449 771775
Fax: 01449 773480