



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Septembre 2016 -

Fiche technique



ENVIROBASE HAUTE PERFORMANCE

*Teintes de base Envirobase Haute Performance T4xx
Diluant Envirobase T494
Diluant lent Envirobase T495
Additif Haute performance T492
T510 Convertisseur Compartiment moteur
D8260 Activateur*

DESCRIPTION DU PRODUIT

Envirobase Haute Performance est un système de bases mates à l'eau qui s'utilise pour la remise en peinture de véhicules en procédé bicouche. Il permet de reproduire avec exactitude les couleurs d'origine des véhicules à réparer (opaques, métallisées, micas, teintes à effets spéciaux), offrant d'excellentes propriétés de refonte et de couvrant.

Souple et facile à appliquer, Envirobase Haute Performance est caractérisé par la très haute qualité de finition obtenue, notamment en termes de brillant et de durabilité.

Grâce à sa technologie à l'eau, Envirobase Haute Performance est un produit à bas COV qui répond aux besoins de réduction de COV dans les activités et les sites réglementés.

PREPARATION DU SUPPORT



DEGRAISSAGE

Laver pour retirer les résidus et sécher soigneusement avant de procéder à un nouveau nettoyage avec le D8401 Nettoyant bas COV PPG.

Nettoyer et sécher tous les supports après chaque phase du travail de préparation. Essuyer immédiatement la surface traitée avec le dégraissant en utilisant un chiffon sec et propre.

PONCAGE & APPLICATION DE L'APPRET

Finitions d'origine : poncer avec du papier abrasif P500.

Apprêts PPG : poncer avec des papiers abrasifs de finesse progressive, en commençant comme recommandé sur la Fiche Technique de l'apprêt appliqué et en finissant avec du papier abrasif P500 à sec ou un tampon abrasif à grain fin.

Pièces automobiles plastiques : préparer et utiliser les primaires selon les recommandations de la brochure PPG "Systèmes de Peinture pour plastiques".

Envirobase Haute Performance peut être appliqué sur la gamme d'apprêts PPG compatibles avec les bases à l'eau (voir Fiches Techniques des apprêts). Pour obtenir un résultat optimum, utiliser le système GreyMatic.
Envirobase Haute Performance **ne doit pas** être appliqué directement sur un primaire tel que le Primaire D831 Universel sable 1EL

PRE-APPLICATION

Agiter les boîtes de teinte Envirobase Haute Performance pendant quelques secondes avant utilisation.

Verser les différentes teintes de base de la formule puis bien mélanger avant application. Si le produit n'est pas appliqué immédiatement, mélanger à nouveau avant utilisation.

Utiliser des filtres à peinture en nylon spécialement conçus pour être utilisés avec la peinture à l'eau (125 à 190 microns).

PROPORTIONS DE MELANGE

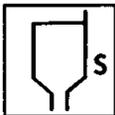
		OPAQUES	METALLISES/NACRES
Envirobase HP		100	100
T494/T495	PROCESS STANDARD	15-20	20-30 (selon opacité et conditions d'application*)

BLOC AVANT (pare-chocs, passages de roue) : L'ajout d'additif Hautes Performances T492 est fortement recommandé (voir tableau de dilution page 5)

Choix du diluant En dessous de 35°C : T494 Au-dessus de 35°C : T495

* Pour les températures au-delà de 35°C, la dilution est portée à 30 vol. de T494.

Note : Si l'on ajoute 10% de diluant, il est important de respecter de façon stricte les durées de séchage par évaporation entre les couches et avant l'application du vernis.



La viscosité optimale est de 20 à 27 secondes. Elle peut cependant varier selon le niveau de dilution choisi.

Durée de vie en pot : 3 mois. Bien agiter avant utilisation.

APPLICATION ET SECHAGE



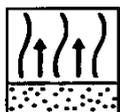
Choix du pistolet

Pistolet à gravité HVLP à réservoir de peinture plastique conçus pour les produits à l'eau

Réglage du pistolet :

Buse : 1.2mm - 1.4mm

Pour plus de précision se reporter aux recommandations du fabricant de pistolet



Séchage à 20°C MINI
23/25°C recommandé
Humidité relative 60%
MAXI avant vernis

Utiliser une buse de séchage manuelle ou sur pied

Laisser évaporer jusqu'à ce que toute la surface soit parfaitement sèche et présente un aspect uniformément mat

IMPORTANT

Temps d'évaporation avant application du vernis : minimum 15 minutes, maximum 24h Une base non suffisamment sèche favorise le décollement du vernis Prévoir un temps d'évaporation plus long dans les cas suivants : viscosité élevée, faible mouvement d'air, humidité relative importante, température ambiante basse.

Nous recommandons une augmentation de la T° cabine afin de baisser le taux d'humidité ambiante sous 60%

La cabine doit présenter une vitesse d'air suffisante (0,4m/s idéal, véhicule en cabine) pour permettre un bon séchage et empêcher le dépôt de brouillard

Epaisseur film sec :

10 - 20 µm

ENVIROBASE HAUTE PERFORMANCE - PROCESS STANDARD



Application :

Appliquer 1 couche

Après séchage complet, appliquer une seconde couche

Appliquer un voile de placement sur film sec à une pression d'entrée de 1,2 à 1,5 bars (sauf couleurs opaques)

ATTENTION : un voile de placement trop sec engendre du poudrage qui favorise le décollement du vernis

Pour optimiser le temps de process, le voile de placement peut être appliqué sur film mi-sec

ENVIROBASE HAUTE PERFORMANCE - PROCESS EXPRESS

Envirobase Haute Performance Express est un procédé d'application dont l'objectif est d'obtenir une forte productivité en réduisant le temps d'application du produit.



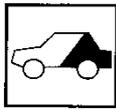
Application :

Appliquer des couches légères successives jusqu'à opacité

Appliquer un voile de placement sur film sec à une pression d'entrée de 1,2 à 1,5 bars (sauf couleurs opaques)

ATTENTION : un voile de placement trop sec engendre du poudrage qui favorise le décollement de vernis.

REPARATION ET MISE EN VERNIS



Vernis :

Envirobase Haute Performance peut être recouvert par une large gamme de vernis PPG
(Voir Fiches techniques des Vernis pour plus d'informations)



Rectification des défauts de la base mate :

Poncer finement Envirobase Haute Performance après 20 minutes de séchage avec un papier fin P1200/P1500 (à sec) en utilisant un dispositif de soufflage et un tampon gras pour retirer la poussière de ponçage. Réaliser la retouche (voir paragraphe RACCORD NOYE) avant d'appliquer le vernis.

TECHNIQUE DU RACCORD NOYE

La technique du raccord noyé est possible pour la réalisation de réparations rapides et de retouches de peintures métallisées ou mica.

- Préparer la teinte Envirobase selon les spécifications figurant dans la fiche technique.
- Couvrir la zone recouverte d'apprêt
- Réduire la pression au pistolet et dégrader sur les bordures
- Laisser sécher jusqu'à ce que la surface présente un aspect mat
- Appliquer le voile de placement sur une zone plus large
- Laisser sécher pendant 15 minutes avant d'appliquer le vernis

Option : une autre alternative consiste à utiliser le T490 comme suit :

- Préparer la teinte Envirobase selon les spécifications figurant dans la fiche technique.
- Avec de légers mouvements vers l'intérieur, couvrir la zone retouchée.
- Diluer une part de l'Envirobase prêt à l'emploi avec une part du T490 prêt à l'emploi
- Utiliser ce mélange pour noyer les bordures de retouche en pulvérisant de l'extérieur vers l'intérieur de la zone de retouche.
- Répéter la dernière étape jusqu'à ce que l'écart potentiel de couleur disparaisse.
- Laisser sécher pendant 15 minutes avant d'appliquer le vernis

NETTOYAGE DU MATERIEL

Nettoyer le matériel ayant servi au mélange immédiatement après usage, de préférence avec une machine de nettoyage à l'eau spécialement dédiée.

Utiliser l'eau du robinet et un rinçage final à l'eau déionisée ou un nettoyant à l'alcool du type D846. Le matériel doit être parfaitement sec avant de le ranger ou de le réutiliser.

BLOCS AVANTS – PARE CHOCS - PASSAGES DE ROUES

ADDITIF ENVIROBASE HAUTE PERFORMANCE – T492

PROPORTIONS DE MELANGE

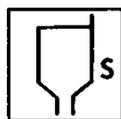
	OPAQUES	METALLISES/NACRES
Envirobase HP	100	100
T492	10	10
T494/T495	5-10	10-20 (selon opacité et conditions d'application*)

*Sélection du diluant <35°C T494 > 35°C T495

L'additif Haute Performance – T492 a été développé en complément du diluant standard Envirobase Haute Performance afin de fournir une protection supplémentaire, notamment sur les parties sensibles de la carrosserie d'un véhicule comme, par exemple, les parties avant sujettes aux projections de gravillons tels que les pare-chocs en polypropylène sensibles au lavage à haute pression (voir bonnes pratiques pour l'entretien des véhicules ci-dessous).

Dans certains cas extrêmes (conditions d'application défavorables non modifiables, véhicules soumis à de nombreux impacts), l'ajout d'activateur D8260 est recommandé (voir section « Système de réparation compartiment moteur », page 7).

A hautes températures (au-dessus de 30°C), 20% du diluant (c'est-à-dire un supplément de 10-15%) peut être utilisé pour améliorer l'application et la refonte du brouillard de pistelage.



La viscosité va varier avec le niveau du diluant choisi mais l'application idéale de la viscosité est de 22-26 secondes / AFNOR4 / 20°C

Durée de vie en pot à 20°C : 3 mois avec T494/T495, 1 à 2 mois avec T492.
Bien remuer avant utilisation

Note: L'application, le temps d'attente et le séchage sont identiques au processus standard de l'Envirobase Haute Performance.

BONNES PRATIQUES POUR L'ENTRETIEN DES VEHICULES

Les lavages haute pression des véhicules fraîchement réparés doivent être réalisés en respectant une pression maximale de 70 bars, une distance minimum de 30 cm et une température maximale de 50°C, avec une buse fixe à jet large. Lorsque ces critères ne sont pas respectés, la contrainte exercée sur la peinture, risque de provoquer des décollements. Une fois les décollements initiés, le système de peinture est fragilisé, leur développement est alors accéléré.

De plus, le délai de durcissement total d'une peinture est de 10 jours, délai pendant lequel il faut éviter de la soumettre à de fortes pressions.

SYSTEME DE REPARATION COMPARTIMENT MOTEUR

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le système de réparation Compartiment moteur Envirobase High Performance a été conçu dans le but de faciliter les réparations sur les véhicules, en particulier ceux pour lesquels la finition du compartiment moteur est différente de la finition externe du véhicule.

Avec ce système, l'application de la teinte mélangée au Convertisseur joue à la fois le rôle de finition des parties internes et de couche de fond en mouillé sur mouillé sur les parties externes.

Le Convertisseur pour compartiment moteur et son activateur permettent d'une part, de convertir la couche de fond Envirobase High Performance en une finition applicable directement sur les tôles d'origine et d'autre part, d'obtenir une finition mate pour les parties internes et une sous-couche en mouillé sur mouillé pour les parties externes.

Ce système permet aux ateliers de peinture de respecter au plus près tant les parties internes que les parties externes, et constitue un procédé simple et rapide, économe en temps et en produit.

De plus, l'activateur D8260, lorsque ajouté seul à l'Envirobase HP, permet de renforcer la cohésion entre la base et le vernis

PREPARATION DU SUPPORT



Les panneaux neufs recouverts directement par le système compartiment moteur doivent être traités par une électrodéposition de bonne qualité (cataphorèse d'origine constructeur certifiée). Le revêtement de cataphorèse doit être égrainé soigneusement à l'aide d'un tampon Scotch-Brite™ rouge, en gardant intacte la cataphorèse, avant d'appliquer la teinte pour compartiment moteur.

Les zones poncées jusqu'au métal nu doivent être recouvertes d'un apprêt 1K en aérosol : D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).



Pour les structures en métal nu, il est recommandé d'utiliser soit un primaire d'accrochage (tel que le D831) suivi d'un apprêt mouillé sur mouillé (D8077/8), soit un apprêt époxy, avant d'appliquer la teinte pour compartiment moteur.

Le système de réparation pour compartiment moteur ne doit pas être appliqué directement sur l'apprêt D831.

PREPARATION DU CONVERTISSEUR COMPARTIMENT MOTEUR

Agiter les boîtes de teinte et de convertisseur compartiment moteur Envirobase High Performance pendant quelques secondes avant utilisation, pour s'assurer que le produit est bien homogène.

PROPORTIONS DE MELANGE - Teinte pour compartiment moteur spécifique

Mélanger la teinte pour compartiment moteur conformément à la formule indiquée dans les systèmes informatiques. Cette formule comprend le convertisseur compartiment moteur T510.

REMARQUE : La teinte doit être bien mélangée au moment de l'ajout du convertisseur, AVANT l'activation et la dilution.

Pour du prêt à l'emploi en poids :

Teinte Compartiment moteur	100 parts
Activateur D8260	15 parts
Puis ajouter le diluant*	15 - 20 parts pour les teintes opaques, 20 parts pour les métallisées / nacrées

Viscosité d'application : 23 - 27 secondes

** Choisir le diluant en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation. Utiliser 10 volumes de diluant en cas d'application de couches doubles.*

PROPORTIONS DE MELANGE - Conversion d'une teinte existante

Lorsque la zone intérieure est une version mate de la teinte extérieure, mélanger la teinte Envirobase High Performance conformément à la formule indiquée dans les systèmes informatiques.

Pour du prêt à l'emploi en poids :

Teinte Envirobase High Performance	70 parts
Convertisseur T510	30 parts
	Mélanger vigoureusement puis ajouter :
Activateur D8260	15 parts
Diluant*	15 - 20 parts pour les teintes opaques, 20 parts pour les métallisées / nacrées

Viscosité d'application : 23 - 27 secondes

PROPORTIONS DE MELANGE – Activation Envirobase HP en D8260

Dans certains cas extrêmes (conditions d'application défavorables non modifiables, véhicules soumis à de nombreux impacts), l'ajout d'activateur D8260 est recommandé.

Pour du prêt à l'emploi en poids :

Teinte Envirobase High Performance	90 parts
Activateur D8260	10 parts
	Mélanger vigoureusement puis ajouter :
Diluant*	15-20 parts pour les teintes opaques, 20-30 parts pour les métallisées / nacrées

Viscosité d'application : 22 – 26 secondes AFNOR4 à 20°C

Application : PAGE 3

*Choix du diluant : T494 - jusqu'à 35°C, T495 - au-dessus de 35°C

CHOIX DU DILUANT

Le choix du diluant dépend de la température d'application, de l'humidité, du mouvement de l'air et de la taille de la réparation.

Les fourchettes ci-dessous sont données à titre indicatif uniquement :

T494 - jusqu'à 35°C, T495 - au dessus de 35°C

Les zones nécessitant une couche de finition peuvent être directement recouvertes avec Envirobase High Performance ou Deltron Progress UHS DG, après avoir respecté le temps d'évaporation nécessaire.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot 1 heure à 20°C - quand activé

Viscosité d'application 23 - 27 secondes AFNOR4 / 20°C

REGLAGE DU PISTOLET

Buse 1,3 - 1,4 mm
Pression respecter les recommandations du fabricant

Nombre de couches Appliquer en deux couches pour obtenir une épaisseur de film sec de 10 à 25 microns.

TEMPS D'EVAPORATION A 20°C

Entre les couches Bien s'assurer que le temps de flash-off entre chaque couche est respecté avant de recouvrir.
L'utilisation de buses de séchage réduit le temps d'attente.
5 minutes entre les couches si application de couches simples.
15 minutes, ou un cycle Express complet, avant de recouvrir

Remarque : Le séchage des teintes compartiment moteur est légèrement plus long que celui des teintes classiques. Les teintes compartiment moteur, une fois sèches, présentent un très léger tack qui ne dure pas. Celui-ci disparaîtra rapidement.

PROCEDE - TEINTE POUR COMPARTIMENT MOTEUR SPECIFIQUE

Comment activer une teinte compartiment moteur ?

1. Sélectionner la teinte pour compartiment moteur à l'aide de l'index des teintes ou du nuancier R3267.
2. En utilisant le système de recherche de teintes standard, mélanger la teinte pour compartiment moteur Envirobase High Performance en intégrant le convertisseur pour compartiment moteur T510.
3. Bien remuer la teinte avant de l'activer (voir ci-dessous).
4. Les zones poncées jusqu'au métal nu doivent être recouvertes d'un apprêt 1K en aérosol : D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).
5. Appliquer une couche légère de teinte pour compartiment moteur sur les bords et les jointures internes pour un pouvoir couvrant optimal. Sécher à l'aide de souffleurs d'air ou de systèmes Express.
6. Appliquer des couches de teinte pour compartiment moteur sur les zones internes et sur tout le panneau externe nécessitant une surface en mouillé sur mouillé pour la finition. Appliquer des couches doubles (ou des couches simples, selon les préférences) pour obtenir le pouvoir couvrant souhaité.
7. Sécher à l'aide de buses de séchage.
8. Appliquer la finition sur les panneaux externes, si nécessaire, après 15 minutes (ou après évaporation complète) et étuver. Les teintes pour compartiment moteur peuvent être recouvertes d'une base Envirobase High Performance et d'un vernis, ou d'une finition Deltron Progress UHS DG.
9. En règle générale, ce système pour compartiment moteur ne nécessite pas de ponçage et doit être directement recouvert d'une finition. Si des impuretés sont présentes, un ponçage léger à sec peut être effectué au bout de 20 minutes, à l'aide de papier P1200 ou plus fin.
- 10.

PROCEDE - CONVERSION D'UNE TEINTE EXISTANTE

Comment transformer une teinte Envirobase High Performance en une teinte compartiment moteur activée ?

1. Sélectionner la teinte à l'aide de l'index des teintes ou du nuancier.
2. En utilisant le système de recherche de teintes standard, mélanger la teinte Envirobase High Performance et bien remuer.
3. Ajouter le convertisseur pour compartiment moteur (cf. tableau ci-dessous) et bien remuer.
4. Activer et diluer la teinte pour compartiment moteur selon les recommandations ci-dessous.
5. Les zones poncées jusqu'au métal nu doivent être recouvertes d'un apprêt 1K en aérosol : D8421 (G5), D8424 (G6) ou D8426 (G7).
6. Appliquer une couche légère de teinte pour compartiment moteur sur les bords et les jointures internes pour un pouvoir couvrant optimal. Sécher à l'aide de souffleurs d'air ou de systèmes Express.
7. Appliquer des couches de teinte pour compartiment moteur sur les zones internes et sur tout le panneau externe nécessitant une surface en mouillé sur mouillé pour la finition. Appliquer des couches doubles (ou des couches simples, selon les préférences) pour obtenir le pouvoir couvrant souhaité.
8. Sécher à l'aide de souffleurs d'air ou de systèmes Express.
9. Appliquer la finition sur les panneaux externes, si nécessaire, après 15 minutes (ou après le temps de flash-off nécessaire) et étuver. Les teintes pour compartiment moteur peuvent être recouvertes d'une base Envirobase High Performance et d'un vernis, ou d'une finition Deltron Progress UHS DG.
10. En règle générale, ce système pour compartiment moteur ne nécessite pas de ponçage et doit être directement recouvert d'une finition. Si des impuretés sont présentes, un ponçage léger à sec peut être effectué au bout de 20 minutes, à l'aide de papier P1200 ou plus fin.

PERFORMANCES ET LIMITES



Ne pas utiliser le pistolet à peinture comme séchoir à air

STOCKAGE ET MANIPULATIONS



Les teintes Envirobase Haute Performance mélangées au T494 doivent être conservées dans un endroit sec et frais, loin d'une source de chaleur. La conservation et le transport doivent s'effectuer à des températures de +5°C minimum et +35°C maximum. Eviter l'exposition au gel ou les risques de grand froid.



Envirobase Haute Performance doit être mélangé dans des récipients et avec du matériel propres et secs. Ne pas utiliser de pistolet ou agitateur s'il y a présence de résidus de solvants. Les agitateurs doivent être en plastique de préférence. S'ils sont métalliques, ils doivent avoir une protection anti-corrosion.

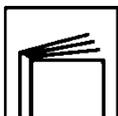
INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

TRAITEMENT ET EVACUATION DES DECHETS / SANTE ET SECURITE



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Ils ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

Stocker les déchets en suspension dans l'eau et dans les solvants séparément. Tous les déchets doivent être traités par un agent compétent ayant l'agrément adéquat. Les déchets **ne doivent pas** être évacués dans les canalisations ou cours d'eau.

PPG Industries France
1 rue de l'Union
92250 RUEIL-MALMAISON
France
Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00
e-m@il: communication-france@ppg.com



We protect and
beautify the world™