



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



août 2006 (update novembre 2011)

---

# Information Produit



---

## Envirobase High Performance

*Envirobase WB Basecoat T4xx*

*Envirobase Thinner T494*

*Envirobase Slow Thinner T495*

*Envirobase High Performance Additive T492*

### DESCRIPTION DU PRODUIT

ENVIROBASE® High Performance est un système de bases hydrodiluable qui réduit de manière significative les émissions de solvants dans l'environnement et est conforme à toutes les exigences de la législation COV.

Comme composant d'un système 2 ou multiples couches, *Envirobase High Performance* 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.

Associé aux vernis et apprêts de haute qualité PPG, le système *Envirobase High Performance* fournit un brillant, un résultat et une durabilité excellents. Facile à appliquer, ce système de produits simple et flexible peut être utilisé dans des conditions très variées.

---

### ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE EXPRESS

*Envirobase High Performance Express* est le système par excellence pour usage dans des cabines avec des temps de passage très élevés. Le système cause un déplacement d'air chaud accéléré sur la surface de la peinture durant les temps d'évaporation.

Le système fait augmenter la température dans la cabine à 40-45°C durant le temps d'évaporation de l'*Envirobase High Performance*, tandis que l'humidité de l'air réduit de 50%. La méthode de traitement de ce processus diffère du système *Envirobase standard*.

Le système *Envirobase High Performance Express* permet une réduction considérable des temps de séchage.

---

## PREPARATION DU SUPPORT

Peut être appliqué sur des finitions 2K originelles séchées au four ou apprêts PPG DELTRON® (voir PDS). Pour un résultat optimal, utilisez les apprêts GreyMatic. Ne pas appliquer sur 2K etching primers.



Dégraisser avec le nettoyeur PPG correct. Puis poncer, mouillé P800 ou sec P500.



Essuyez les restes et laisser sécher à cœur. Puis de nouveau nettoyer avec le nettoyeur PPG correct (voir PDS RLD63V). Utiliser un tac-rag.

---

## PREPARATION AVANT L'USAGE

Agiter doucement pendant quelques secondes avant utilisation.

Bien mélanger l'*Envirobase* High Performance à la main avant l'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).

---

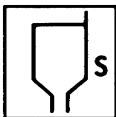
## PROPORTIONS DE MELANGE

Rapport de mélange avec teinte *Envirobase* High Performance:

	<b>En poids</b>
Teintes <i>Envirobase</i> HP Solid Colours	100 parts
Diluant T494 / T495	10 parts
Teintes <i>Envirobase</i> HP Metallic ou Mica	100 parts
Diluant T494 / T495	15-20 parts
Choix du diluant : < 35°C T494	> 35°C T495

En cas de températures élevées (> 30°C) ajouter au maximum 30% de diluant pour une application plus facile.

**ATTENTION:** en cas d'un ajout de 10% de diluant, il faut bien surveiller les temps d'évaporation entre les couches et avant l'ajout du vernis !



Viscosité de pistolage: La viscosité peut varier, selon le pourcentage du diluant choisi, mais pour une viscosité de pistolage optimale ceci est de 22-26 secondes DIN4 à 20°C.

Potlife: 3 mois. Bien mélanger avant l'usage.




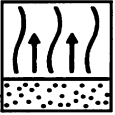
## CHOIX DU DILUANT

Température  
< 35°C  
> 35°C

Thinner  
T494 – Envirobase  
T495 – Envirobase Slow Thinner


## ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE METHODE STANDARD

### APPLICATION, EVAPORATION ET SECHAGE

	<i>Buse :</i>	1.2 – 1.4 mm ouverture de pistelage Pression selon les indications du fabricant.
	<i>Application :</i>	Appliquer quelques couches jusqu'à ce que le pouvoir couvrant soit atteint. Bien évaporer entre les couches. Des souffleurs d'air peuvent accélérer le temps de séchage.
	<i>Couche de contrôle métallisée :</i>	Appliquez une couche de contrôle sur une couche sèche avec pression de pistelage de 1.2 – 1.5 bar. Pour un procédé plus rapide la couche de contrôle peut être appliquée sur une couche à moitié séchée si la couverture est atteinte.
	<i>Évaporation à 20°C 60% humidité relative pour l'application du vernis : Épaisseur de couche sèche totale :</i>	La peinture de base doit être entièrement sèche et mate avant l'application du vernis.  10-20 µm

## ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE - METHODE EXPRESS

### APPLICATION, EVAPORATION ET SECHAGE

	<i>Buse :</i>	1.2 - 1.4 mm Pression selon indications du fabricant.
	<i>Nombre de couches :</i>	Appliquer comme double couches légères égales jusqu'à ce que le pouvoir couvrant soit atteint. Ne pas appliquer des couches épaisses.
	<i>Evaporer :</i>	Utiliser <i>Envirobase High`45` Performance Express</i> .
	<i>Couche de contrôle :</i>	Appliquer une couche de contrôle légère pour des teintes métalliques/mica pour un aspect égal. Pour un résultat optimal, appliquer une couche de contrôle métallique à 1.2 - 1.5 bar de pression d'entrée.
	<i>Avant l'application du vernis :</i>	Les peintures de base doivent être entièrement sèches et mates avant l'application du vernis.



---

## ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE – EXPRESS PROCESS

---

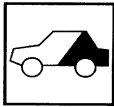
### REPARATION & SURPEINTURE

*Surpeindre:* Après les temps d'évaporation minimaux *Envirobase High Performance* doit être surpeint d'un vernis GRS *Deltron*.

*Temps de finition:* Après 24 H, avant l'application du vernis, il faut appliquer 1 couche *Envirobase High Performance*.  
Le temps de finition maximal est de 48 H.



*Ponçage:* Il est possible de poncer *Envirobase High Performance* légèrement après 20 min. de temps d'évaporation avec du papier abrasif à grain fin tel que le P1500 (mouillé/sec). Utiliser du séchage à l'air et un tac-rag pour enlever les poussières de ponçage. Puis éventuellement exécuter un pistolage de correction avant d'appliquer le vernis.



*Surpeindre avec:* Un large gamme de vernis *Deltron*.  
(voir PDS correspondant)

---

### TECHNIQUE DE PULVERISATION

La technique du raccord noyé est nécessaire pour le spotrepair et est recommandée pour réparer des peintures métallisées ou mica.

Appliquer la couche de base sur la surface préparée et sur la zone environnante de la surface apprêtée.

Réduire la pression du pistolet et effectuer un raccord noyé dans la zone environnante..

Evaporer jusqu'à mat. Appliquer une couche de contrôle pour les réparations importantes (métallique et couleurs mica), avant d'appliquer le vernis.

Alternative pour l'usage T490:

Préparer la teinte *Envirobase High Performance* selon les spécifications dans la formule.

Pulvériser de l'extérieur vers l'intérieur jusqu'à opacité.

Diluer une part de l'*Envirobase High Performance* prêt à l'emploi avec une part du T490 prêt à l'emploi.

Noyer les bordures de la réparation en pulvérisant ce mélange de l'extérieur vers l'intérieur.

Répéter la dernière étape jusqu'à ce que la différence de la couleur ait disparu.

Laisser sécher jusqu'à uniformément mat avant l'application du vernis.



---

## NETTOYAGE DU MATERIEL

Nettoyer le matériel de mélange et de pistolage immédiatement après l'usage. Utiliser de préférence une machine de nettoyage qui est utilisée uniquement pour des équipements à base d'eau.

Utiliser de l'eau du robinet et comme dernier nettoyage une petite quantité de T494, de l'eau déminéralisée ou un nettoyant à base d'alcool tel que le D846.

Veillez à ce que le matériel soit bien sec avant de le stocker ou de le réutiliser.

---

## ENVIROBASE HIGH PERFORMANCE ADDITIVE – T492

High Performance Additive – T492 est développé comme un alternatif pour l'*Envirobase* High Performance Thinners standard pour offrir une protection additionnelle aux supports sensibles, tels que un côté devant très bas exposé au gravillonnage ou des circonstances extrêmes telles que rouler très vite sur des routes non asphaltées ou le nettoyage à haute pression.

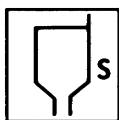
---

## RAPPORTS DE MELANGE

Rapports de mélange avec les teintes *Envirobase* High Performance

	En volume
<i>Envirobase</i> HP teintes Metallic (> de 70% aluminium)	100 parts
High Performance Additive T492	10 parts
Thinner T494 / T495	10 parts (au <b>minimum</b> )
<i>Envirobase</i> HP toutes autres teintes	100 parts
High Performance Additive T492	10 parts
Thinner T494 / T495	5 parts (au <b>minimum</b> )
Choix du diluant: < 35°C T494	> 35°C T495

En cas de températures élevées (>30°C), on peut ajouter 20 % de diluant (p.ex. un ajout de 10 – 15%) pour une application plus facile et de l'absorption d'overspray.



La viscosité dépend du diluant choisi. Conseil pour une application idéale : 22 – 26 secondes / DIN4 / 20°C.

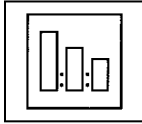
Durée de vie en pot : 3 mois. Bien mélanger avant l'usage.

ATTENTION: Application, évaporation et temps de séchage sont identiques que pour le procédé standard d'*Envirobase* High Performance.



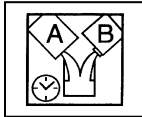
# Global at a Glance

## Envirobase High Performance

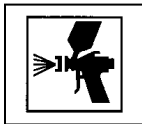


### MELANGE EN POIDS

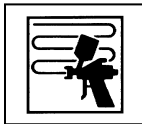
Teintes solides avec diluant T494 / T495\*\* : 100 parts: 10 parts  
Teintes métalliques et mica avec diluant T494 100 parts: 10-20 parts  
\* 30 parts avec température > 30°C.



Durée de vie en pot à 20°C 3 mois. Bien remuer avant l'usage.



Viscosité de pistolage La viscosité dépend de la quantité de diluant utilisé. Recommandé: 22 – 26 sec DIN4 à 20°C.



Ouverture de pistolage 1.2 - 1.4 mm

### Nombre de couches

Méthode standard: Appliquez des couches légères simples jusqu'à opacité.  
Bien évaporer entre les couches.  
Une couche de contrôle est recommandée pour teintes métalliques/mica.

Méthode express: Appliquez une couche double légère égale.  
Une couche de contrôle est recommandée pour teintes métallique/mica.



### Temps de séchage

Méthode standard: Utilisez un sècheur d'air jusqu'à ce que la surface soit entièrement séchée.  
**au minimum** : Basecoat doit être sec et mat avant l'application du vernis.  
**au maximum** : 48h à 20°C de séchage avant l'application du vernis, mais après 24h, 20 min avant l'application du vernis, appliquer une couche d'*Envirobase* HP.

### Surpeindre

Les teintes de base *Envirobase* High Performance peuvent être recouvertes par un large gamma de vernis PPG.  
Voir le PDS pour plus d'infos.



---

## PRESTATIONS ET LIMITATIONS



Ne PAS utiliser de pistolet comme souffleur d'air!

---

## STOCKAGE ET EMPLOI



*Envirobase* High Performance, teintes de base & teintes mélangées et T494 diluants hydrodiluables doivent être stockés dans un endroit frais et sec, loin de toute source de chaleur. Durant le stockage et le transport il faut maintenir une température d'au minimum +5°C et d'au maximum +35°C. Eviter l'exposition au gel ou conditions froides.



*Envirobase* High Performance doit être préparé dans des récipients de mélange propre et sec et avec des outils propres. Ne pas utiliser des récipients de mélange ou équipement de pistolage qui contiennent des résidus solvants. L'idéal sont des récipients de mélange en plastique – s'ils sont en métal ils doivent être bien revêtus à l'intérieur d'un coating anticorrosion.

---

## INFORMATION COV

La valeur d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV. L'émission de COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 420g/litre. Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans le Code Directif UE.

---

## TRAITEMENT DE DÉCHÊTS / SANTÉ ET SECURITÉ



**Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel** et ne sont pas aptes à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet (MSDS), disponible via [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

Les déchets à base d'eau ou solvants doivent être collectionnés et stockés séparément. Une entreprise de traitement de déchets spécialisée doit liquider tous les déchets. Eviter à tout prix que les déchets sont versés dans les égouts ou dans les eaux de surface.

---

## POUR PLUS D'INFO

PPG INDUSTRIES  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

ENVIROBASE and DELTRON are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted  
by PPG Industries Ohio, Inc.

