

ENVIROBASE HP OneVisit Modifier T4900 T4910

Produktdatenblatt **RLD490V**

Produkte

OneVisit Modifier	T4900 ST T4910 HD
Blending Adjuster	T4904
Envirobase Verdüner	T494 T495
Activator	D8260

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Zubehör

SATA QMR	SAT1162817
Anest Iwata QFA	IWA930721A0

Produktbeschreibung


Durch den Einsatz von OneVisit Modifier T4900 und T4910, hat der Anwender beim Applizieren von Envirobase HP Basislack die Möglichkeit, den Nebel-/Effektgang ohne einhalten einer Zwischenablüfzeit in die nasse Basislackschicht aufzutragen. Zuerst wird ein voller und deckender Spritzgang Basislack aufgetragen. Durch den Auftrag des Nebelgangs in die nasse Basislackschicht wird ein extrem homogenes Finish erzielt.

T4904 Blending Adjuster ist ein für den Einblendprozess neu entwickeltes Produkt, welches als voller und nasser Spritzgang im Auslaufbereich aufgetragen wird.


Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 500-800 trocken
Füller	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 500-800 trocken. Durchschliffstellen im Untergrund bis zum blanken Blech müssen mit 1-2 dünnen Spritzgängen 1K Primer VAR6/112 (Sprühdose) isoliert werden. Mindestschichtdicke 20µm. Nicht anzuwenden auf 1K oder 2K Säureprimern wie bspw. den folgenden: D8416/-21/-24/-26, D8470, D831, D8092

BESONDERE HINWEISE

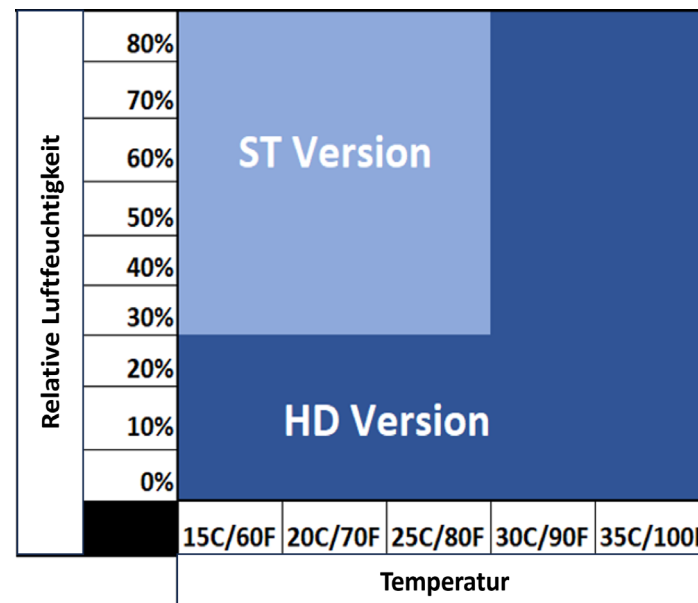
	<p>Greymatic Grundiersystem Zur Optimierung des Material- und Zeitverbrauches bei der Applikation von Envirobase High Performance Basislack, hat PPG Refinish das Greymatic System entwickelt. Um den vollen Nutzen dieses Systems zu erzielen, empfehlen wir, sofort mit der Bestimmung des benötigten Basislack-Farbtons den dazu gehörenden Greymatic Farbton zu definieren. Nur so ist gewährleistet, dass reduziert deckende Perleffekt-Farbtöne entsprechend zur Vorlage reproduziert werden können.</p> <p>Das Greymatic Grundiersystem besteht aus der Kombination der jeweiligen 2K Acryl Füller weiß, grau und schwarz.</p> <p>Durch speziell abgestimmte Graustufen des Füllers (G1–G7) wird die Menge des nachfolgenden Basislackes reduziert sowie dessen Verarbeitungszeit optimiert. Die zum jeweiligen Basislack-Farbton passende Greymatic Version finden sich in allen PPG Farbtondokumentationen. Alternativ zum Füller kann auch Envirobase High Performance Basislack als Greymatic Grundton eingesetzt werden.</p> <p>Hinweise Durchschliffstellen im Untergrund bis zum blanken Blech müssen isoliert werden (VAR6/112 Sprühdose). Säureprimer: Envirobase High Performance darf nicht direkt auf säurehärten den Haftgrund aufgetragen werden.</p>
---	--

VORBEREITUNG BASISLACK

	<ul style="list-style-type: none"> - Die Envirobase High Performance Gebinde sind vor der Verwendung für einige Sekunden per Hand aufzuschütteln - Nur in Kunststoffdosen mischen. Keine blanken Metall Dosen verwenden. - Basislack vor der Verarbeitung im Systembecher durch ein spezielles waserfestes Nygonsieb (125µm) filtern.
	<p>Der Farbton ist vor der Verarbeitung am Objekt zu überprüfen!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei Teileausbesserung ist vorab ein Aufspritzmuster anzufertigen. Dies beinhaltet den jeweiligen Greymatic-Untergrund, den Basislack und den Klarlack. - Erst im getrockneten Zustand ist ein Farbtonvergleich am gereinigten und polierten Objekt vorzunehmen.

EMPFEHLUNGSTABELLE ST- / HD-VARIANTE

Unter Berücksichtigung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit, muss die entsprechende Variante des OneVisit Modifiers ausgewählt werden. In der nachfolgenden Tabelle ist diese Empfehlung verdeutlicht.



MISCHUNGSVERHÄLTNIS ZWEISCHICHTSYSTEM			
	Metallic & Pearl	High Chroma*	Uni & Weiß Mica/ Metallic*
Envirobase HP	100 Teile	100 Teile	100 Teile
T4900 / T4910	20 Teile	15 Teile	5 Teile
T494 / T495	-	-	15 Teile
		*Clean Blau, grün und rote Mica/Metallic Farbtöne	*Farbtöne mit hohem Anteil von T400 (>50%)
Topfzeit des spritzfertigen Farbtons: 1 Monat			
Optionales Mischungsverhältnis für die Verwendung von D8260 bei Zweischichtfarbtönen wie folgt. Bei Dreischichtfarbtönen wird die Verwendung von D8260 im folgenden Mischungsverhältnis grundsätzlich empfohlen (siehe auch Seite 5).			
	Metallic & Pearl	High Chroma	Uni & Weiß Mica/ Metallic
Envirobase HP:	100 Teile		100 Teile
D8260:	5 Teile		5 Teile
Gründlich umrühren!			
OneVisit Modifier:	20 Teile		10 Teile
Verdünnung:	5 Teile		5 Teile
Die Topfzeit unter Verwendung des Activators D8260 beträgt max. 30 Min. Danach beginnt das Material zu flocken.			
Vor dem Befüllen eines Systembechers (z.B. 3M PPS oder SATA RPS) durch wasserfeste Nylonsiebe filtern - Maschenweite 125µm			

MISCHUNGSVERHÄLTNIS BLENDING ADJUSTER			
	Volumen / Teile		
T4904 Blending Adjuster	100 Teile		
T4900 / T4910	20 Teile		
RP Lackierpistole (1,2 - 1,3mm) ist bei der Applikation des Blending Adjusters T4904 hilfreich.			
LACKIERPISTOLEN			
Lackierpistole	Düse	Spritzdruck	Spritzdruck Nebel-/Effektgang
SATA HVLP 5500X	1,3mm I-Düse	1,8 bar	1,8 bar
			
Anest Iwata Serie 2 LS400	1,3mm ET	1,8 bar	1,8 bar
			
QR-Codes: Erklärung zur korrekten Spritzpistoleneinstellung inkl. SATA QMR und Anest Iwata QFA. Geltend für Zwei- und Dreischichtsystem.			

VERFAHREN ZWEISCHICHT-LACKIERUNG



Vollständiges Bauteil:

Spritzdruck: 1,8 bar

1 voller, nasser und gleichmäßiger Spritzgang (volle Materialmenge) + Nebel-/Effektgang
(Materialmenge komplett schließen, dann um 1 1/4 Umdrehungen bei SATA und 2 Umdrehungen bei Anest Iwata öffnen)

Einblend-Prozess:

Spritzdruck: 1,8 bar
Materialmenge um 1 1/4 Umdrehungen geöffnet im gesamten Einblendprozess
Umgekehrte Einblendtechnik verwenden.

Hinweis: Siehe Abschnitt „Einblendprozess“



Trocknungsmöglichkeiten des Basislackes:

- Erhöhen Sie die Temperatur in der Lackierkabine auf 40°C, bis die Basislackerschicht matt ist.
- Bei normaler Temperatur und Luftdurchfluss in der Spritzkabine ablüften lassen, bis die Basislackerschicht matt ist.
- Luftunterstützte Gebläse in der Kabine in Kombination mit 40°C nutzen, bis die Basislackerschicht matt ist.
- Luftunterstützte Gebläse bei normaler Temperatur nutzen, bis die Basislackerschicht matt ist.

Hinweis: Bei der Verwendung von Hand- oder Standgebläsen muss ein Mindestabstand von 1 Meter und ein maximaler Druck von 2 bar eingehalten werden. Bei einer extremen Luftsinkrate kann eine Ablüftzeit des Basislackes von 5-10 Min. vor der luftunterstützten Trocknung hilfreich sein.



Die Trocknungszeit des Basislackes via IR-Trocknung kann je nach Farbton aufgrund der unterschiedlichen Wellenlängenreflexionen variieren.



Vor Klarlackauftrag muss der Basislack gleichmäßig und matt durchgetrocknet und frei von Restfeuchte sein.



Überlackierbar mit allen PPG UHS Premium Klarlacken.





Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen

WICHTIG:

Bei der Erstellung eines Musterblechs muss nach dem Auftrag des ersten, deckenden Spritzgangs und vor Auftrag des Nebel-/Effektgangs eine Ablüftzeit von ca. 45-60 Sek. eingehalten werden, um einen möglichst realistischen Applikationsprozess eines gesamten Bauteils zu simulieren.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS DREISCHICHTSYSTEM		
	1. Schicht Grundton	2. Schicht Perl-/Met.-/Effekt-Lasur
Uni-Farbtöne		
Envirobase HP:	100 Teile	100 Teile
D8260:	5 Teile	-
	Gründlich umrühren!	
OneVisit Modifier:	5 Teile	-
Verdünnung:	10 Teile	20 Teile
		RFU-Härter Mischungsverhältnisse können optional genutzt werden.
Metallic-Farbtöne		
Envirobase HP:	100 Teile	
D8260:	5 Teile	
	Gründlich umrühren!	
OneVisit Modifier:	20 Teile	
Verarbeitungszeit der ausgemischten und verdünnten Farbe bis zu 1 Monat. 3 Monate unverdünnt. Wichtig: Topfzeit des aktivierten Grundtons mit D8260 ca. 30 - 40 Min.! Die Verwendung von Spectral Grey Füllern / Graustufen wird empfohlen.		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS BLENDING ADJUSTER		
	Volumen / Teile	
T4904 Blending Adjuster	100 Teile	
T4900 / T4910	20 Teile	

LACKIERPISTOLEN			
Lackierpistole	Düse	Spritzdruck	Spritzdruck Nebel-/Effektgang
SATA HVLP 5500X	1,3mm I-Düse	1,8 bar	1,8 bar
Anest Iwata Serie 2 LS400	1,3mm ET	1,8 bar	1,8 bar
RP Lackierpistole (1,2 - 1,3mm) ist bei der Applikation des Blending Adjusters T4904 hilfreich.			
VERFAHREN DREISCHICHT-LACKIERUNG			
1. Schicht Grundton		2. Schicht Perl-/Met.-/Effekt-Lasur	
Einen deckenden Spritzgang auftragen. Vermeiden Sie das Überschichten des Grundtons.		Einzelne Spritzgänge auf Basis des Musterblechs auftragen. 2. Schicht (lasierende Schicht) dient zur Reproduktion des Farbtons. Zwischen den einzelnen Spritzgängen gründlich ablüften lassen.	
Ablüften bis die Basislackschicht matt ist.		Ablüften bis die Basislackschicht matt ist.	
Verwenden Sie bei Bedarf luftunterstützte Gebläse zur Beschleunigung der Trocknungszeit.		Verwenden Sie bei Bedarf luftunterstützte Gebläse zur Beschleunigung der Trocknungszeit.	
Vor Auftrag der 2. Schicht komplette Trocknung abwarten.		Vor Auftrag des Klarlackes komplette Trocknung abwarten.	
	Überlackierbar mit allen PPG UHS Premium Klarlacken.		
	Farbton vor Verarbeitung prüfen - Eventuelle Varianten prüfen		

EINBLENDPROZESS (ZWEISCHICHT)

Beim Einblenden wird bei einigen schwierigen Farbtönen (z.B. Silber Metallic oder helle Metallic Farbtöne) die Verwendung des Blending Adjusters T4904 empfohlen.

APPLIKATIONSPROZESS ZWEISCHICHT-FARBTÖNE:

1.	T4904 Blending Adjuster RFU in einer separaten Spritzpistole oder einem separaten Systembecher z.B. 3M PPS oder SATA RPS vorbereiten.
2.	Tragen Sie den Blending Adjuster auf angrenzenden Bauteilen oder nur in dem Bereich auf, in dem eingebledet werden soll. Der Blending Adjuster muss als nasse, gleichmäßige Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des nachfolgenden Farbtons richtig anordnen und ausrichten können. Versuchen Sie, bei dem Auftrag des Blending Adjusters von dem Rand des Bauteils/des Fahrzeugs fernzubleiben. Ein weiches Auslaufen des Blenders wird das Ergebnis optimieren.
3.	Tragen Sie einen dünnen Spritzgang des Basislackes auf die Reparaturstelle auf. Danach wird in umgekehrter Reihenfolge bis zum Erreichen der vollständigen Deckkraft eingebledet.
4.	Beenden Sie den Applikationsprozess mit einem leichten Nebelgang in der Auslaufzone.
5.	Applizieren Sie danach die vollständig zu lackierenden Bauteile mit dem RFU Basislack (entnehmen Sie die Angaben bzgl. des Spritzdrucks und der Spritzpistoleneinstellung den Angaben von Seite 4 dieses Datenblattes).

EINBLENDPROZESS (DREISCHICHT)

Beim Einblenden wird bei einigen schwierigen Farbtönen (z.B. Silber Metallic oder helle Metallic Farbtöne) die Verwendung des Blending Adjusters T4904 empfohlen.

APPLIKATIONSPROZESS DREISCHICHT-FARBTÖNE:

HINWEIS: Nur notwendig bei hellen Metallic-Farbtönen in der 1. Schicht: Applizieren Sie T4904 Blending Adjuster RFU in der Auslaufzone des folgenden Basislackes. Der Blending Adjuster muss als nasse Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des folgenden Basislackes/Farbtons richtig anordnen und ausrichten können.

1. Schicht

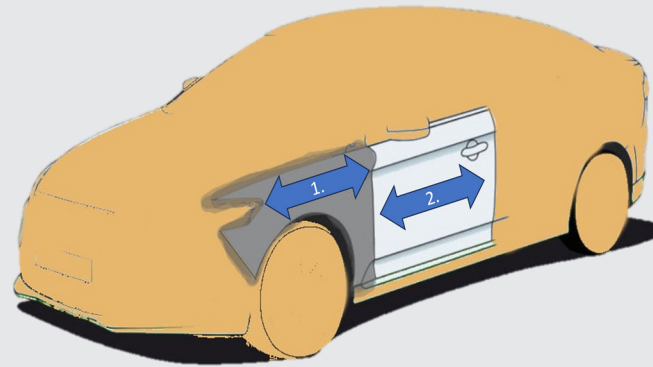
1.	Tragen Sie einen dünnen Spritzgang der 1. Schicht des Farbtons auf den Reparaturbereich auf, gefolgt von einem umgekehrten Einblendprozess bis zum Erreichen der vollständigen Deckkraft. Vermeiden Sie den Aufbau hoher Schichtstärken. Überblenden Sie die vorherige Schicht des Basislackes so fein wie möglich. HINWEIS: Die 1. Schicht des Farbtons sollte möglichst fokussiert auf der Schadstelle aufgetragen werden.
2.	Beenden Sie den Auftrag der 1. Schicht mit einem leichten Effekt-/Nebelgang im Einblendbereich (wenn der Übergang fein und gleichmäßig aussieht, ist kein Effekt-/Nebelgang notwendig)

2. Schicht

3.	Applizieren sie den T4904 Blending Adjuster RFU auf dem angrenzenden Bauteil oder nur in dem Bereich, in dem eingebledet werden soll. Der Blending Adjuster muss als nasse Schicht aufgetragen werden, damit sich die Pigmente des folgenden Basislackes/Farbtons richtig anordnen und ausrichten können.
4.	Tragen Sie einen dünnen Spritzgang der 2. Schicht des Farbtons auf die Reparaturstelle auf und dehnen Sie den Auftrag über den der 1. Schicht aus. Danach wird der Einblendprozess umgekehrt fortgeführt. Überblenden Sie den Auslaufbereich so fein wie möglich.
5.	Beenden Sie den Vorgang mit einem leichten Effekt-/Nebelgang im Einblendbereich.
6.	Applizieren Sie danach die vollständig zu lackierenden Bauteile mit dem RFU Basislack (entnehmen Sie die Angaben bzgl. des Spritzdrucks und der Spritzpistoleneinstellung den Angaben von Seite 4 dieses Datenblattes).

EINBLENDPROZESS

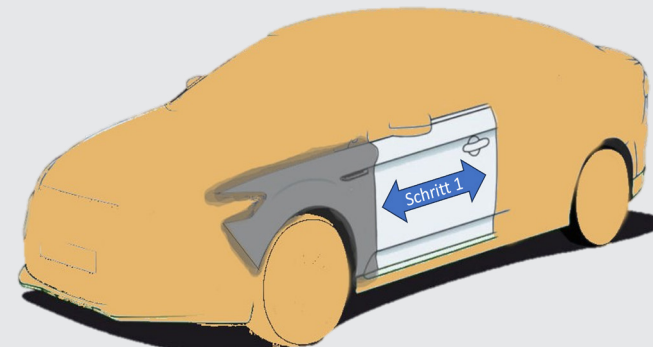
1. Repariertes oder neues Bauteil
2. Angrenzendes Bauteil



BLENDING ADJUSTER:

Schritt 1:

Den Blending Adjuster als nasse Schicht auf das angrenzende Bauteil oder nur im Einblendbereich des Basislackes auftragen. Der Blending Adjuster ermöglicht die korrekte Pigmentausrichtung im Einblendbereich



WASSERBASISLACK:

Schritt 1:

Einen dünnen Spritzgang im Einblendbereich auftragen.

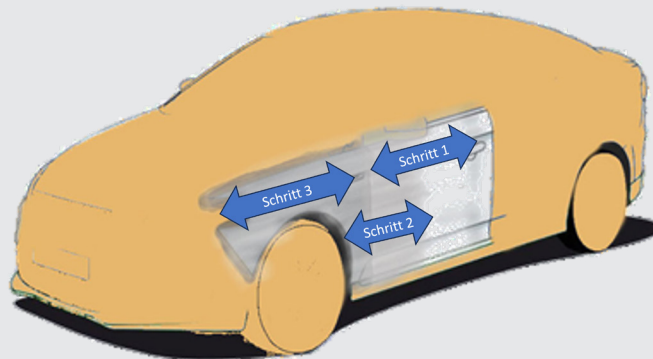
Schritt 2:



Im Standard-Einblendverfahren und so weich wie möglich auslaufen lassen.


Beenden Sie den Einblendprozess mit einem leichten Nebelgang im Einblendbereich.


Schritt 3:

Wasserbasislack bis zum Erreichen der vollen Deckkraft auf das komplett zu beschichtende Bauteil auftragen.



	<p>Envirobase HP Mischlacke und ausgemischte Farbtöne und sowie Verdüner sind an einem kühlen und trockenen Platz zu lagern, fern von jeglicher Wärmezufuhr. Lagerungs- und Transporttemperaturen müssen mindestens +5 °C betragen und dürfen +35 °C nicht überschreiten. Unter keinen Umständen sollten diese Produkte frostigen oder gefrierenden Temperaturen ausgesetzt werden.</p>
	<p>Envirobase HP sollte in sauberen und trockenen Behältern ausgemischt und mit eben solchem Zubehör verarbeitet werden. Verwenden Sie weder Ausmischgefäße noch Spritzzubehör, welche lösemittelhaltige Rückstände vorweisen. Ausmischgefäße sollten idealerweise aus Kunststoff gefertigt sein. Bei der Verwendung von Metallbehältern sollten diese innen mit einer Rostschutzbeschichtung versehen sein.</p>

	<p>Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds</p>
---	---

 <p>2004/42/IIIB (d)(420)420</p>	<p>Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.</p>
---	--

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.

