

# Envirobase High Performance T4XX

Produktdatenblatt RLD213V

## Produkte

Envirobase Mischlacke	T4xx
Envirobase Verdüner	T494, T495
Envirobase Performance Additive	T492

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Produktbeschreibung

Envirobase High Performance ist ein wasserverdünbarer Basislack für die Zweischicht- bzw. Dreischicht Lackierung. Envirobase High Performance ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzlackierverfahren. Die umfassende Pigmentauswahl ermöglicht die Ausmischung von Zweischicht-Uni-, Metallic- und Multi-Effektönen. Durch die Vielfalt an Sondermischlacken lassen sich auch exklusivste Farbtöne und Trends nachstellen und reproduzieren.

Envirobase High Performance besitzt ein hervorragendes Deckvermögen und ist auch deshalb material- und arbeitszeitsparend. In Verbindung mit den hochwertigen PPG Premium UHS Klarlacken, entsteht eine hochglänzende und dauerhafte Zweischicht- bzw. Dreischicht-Lackierung. Durch die variantenreichen Anwendungsmöglichkeiten und Zubehörsysteme ist Envirobase High Performance die Lösung für Lackierbetriebe.

## Prozessbeschreibung

### REINGEN DER UNTERGRÜNDE



Envirobase High Performance kann über angeschliffenen, ausgehärteten Originallackierungen oder auf PPG GRS Deltron Füllern (mit Ausnahme von Säureprimer wie D8092 oder D831) appliziert werden.

Vor und nach dem Schleifen sind alle zu lackierenden Oberflächen mit den geeigneten PPG Reinigern / Entfettern (siehe Produktdatenblatt: „RLD63V – Deltron Reiniger“) zu reinigen und trocknen. Reiniger sind stets unmittelbar nach Auftrag mit einem sauberen, trockenen Tuch abzuwischen.

### VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE – SCHLEIFEN/GRUNDIEREN



#### Untergründe

- Intakte Altlackierung in gutem Zustand.
- 2K EP Füller D8595 für Durchschliffstellen
- alle PPG 2K Acrylfüller. Siehe Aufstellung auf Seite 5

Envirobase High Performance darf nicht direkt auf Säureprimer aufgetragen werden!

Vorbehandlung des Untergrundes:

Intakte Altlackierung und die genannten Schleiffüller sorgfältig schleifen und reinigen.



#### Trockenschliff

Mit Exzenter max. 3 mm Hub und Schleifpapier P500 schleifen. Anschließend reinigen mit Reiniger D837 und D8401. Immer mit einem trockenen, sauberen Reinigungsvlies nachreiben, da sonst die Wischspuren als Schlieren im Basislack sichtbar werden können.

### VORBEREITUNG BASISLACK

- 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 Verarbeitung durch die speziellen wasserfesten Nylon-siebe (125 µm) filtern. Auch bei Verwendung von Systembechern.



Der Farbton ist vor der Verarbeitung am Objekt zu überprüfen!

- 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.

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Der fertig ausgemischte Farbton ist vor der Zugabe des Verdünners gründlich aufzurühren.			
	Zweischicht		Dreischicht	
			Grundton	Effekt
	T4xx	100 Vol.-Teile	100 Gew.-Teile	100 Vol.-Teile
	D8260	-----	5 Gew.-Teile	-----
	T492	10 Vol.-Teile	10 Gew.-Teile	10 Vol.-Teile
	T494/495	5 – 10 Vol.-Teile	5-10 Gew.-Teile	10-20 Vol. -Teile
	Verarbeitungszeit der ausgemischten und verdünnten Farben bis zu 1 Monat. 3 Monate unverdünnt. <b>WICHTIG:</b> Topfzeit des aktivierten Grundton mit D8260 ca. 30-40 Minuten! Die Verwendung von Greymatic Füllern / Graustufen wird empfohlen			
	Spritzviskosität bei 20°C: 21 – 28 Sek. DIN 4 mm (55 – 80 Sek. ISO 4 mm) Vor der Verarbeitung durch wasserfeste Nyloonsiebe filtern (125 µm Maschenweite)			
	Spritzpistolendüse: 1,2-1,3 mm abhängig vom Pistolenhersteller Spritzdruck: 3 – 3,5 bar Eingangsdruck			
	Pistole	Düse	Eingangsdruck	Spritzdruck Nebelgang
	SATA HVLP 5000B/5500B O-Düse	1,3	1,6 – 1,8 bar	1,0-1,3 bar
	DeVilbiss HVLP HV30 / LKHV30 DV1 B HVLP Plus	1,3 mm 1,2 B	1,6 – 1,8 bar 1,8 bar	1,0 - 1,3 bar 1,2 - 1,4 bar
	Anest Iwata LS400 Entech	1,3 ETS	1,6 – 1,8 bar	1,0 - 1,3 bar

## VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Zweischicht		Dreischicht	
	Metallic- und Effektlackierung	Unilackierung	Grundton	Effekt
	2 Spritzgänge Nass-in-Nass; ablüften, abschließend 1 Nebel-/Effektgang	2 Spritzgänge Nass-in-Nass	2 Spritzgänge Nass-in-Nass; ablüften. Bei Metallic-Pearkleffektfarbtönen als Grundton erfordert einen zusätzlichen Nebel-/Effektgang	2 bis max. 3 Spritzgänge Nass-in-Nass + zusätzlichen Nebel-/Effektgang
	Ablüfzeit 3 – 15 Minuten, je nach Wahl der Trocknungsmethode, sowie doppelter Ablüfzeit aufgrund der Schichten bei Dreischichtfarbtönen.			
	Überlackierbar mit allen PPG UHS Premium Klarlacken, nach Mindestablüfzeit und gleichmäßig matten, trockenem Basislackfilm.			

## FILMDICKE

Trockenfilmdicke: 10 – 15 µm / 20 - 30 µm bei Dreischicht

## NEUBESICHTUNG UND AUSBESSERUNG

### Überlackierbarkeit

Envirobase High Performance muss mit einem GRS Deltron UHS Premium Klarlack nach den angegebenen minimalen Abluftzeiten überlackiert werden.

### Überlackierzeiten

Envirobase High Performance muss bis max. 8 Std. mit Klarlack beschichtet werden. Nach 8 Stunden muss ein erneuter Spritzgang Envirobase High Performance (bei Effektfarbtönen inkl. Nebel-/Effektgang) vor Klarlack aufgetragen werden.

### Überlackierbar mit

Eine große Anzahl von GRS Deltron Klarlacken können auf Envirobase High Performance eingesetzt werden. Bitte beachten Sie die Hinweise in den entsprechenden Produktdatenblätter der Klarlacke oder auch die Auflistung auf Seite 5.

## SPOT REPAIR- UND BEILACKIERVERFAHREN

### Vorbereitung

Die zu reparierende Fläche wie oben beschrieben vorbehandeln und reinigen. Die angrenzende, beizulackierende Fläche mit grauem Schleifpad matt schleifen. Alternativ kann hierfür ein Schleifreiniger eingesetzt werden.

### Beispritztechnik

- Den Basislack auf die zu reparierende Fläche auftragen.
- Dabei werden der 1. und 2. Spritzgang in die angrenzende Fläche überlappend beigespritzt.
- Der 3. Spritzgang (Nebelgang) wird mit dem gleichen Spritzdruck über die zu reparierende Fläche gespritzt und in die angrenzende Fläche auslaufend beigespritzt.
- Bei kleinen Reparaturstellen (Spotrepair) kann der Spritzdruck bis auf 1,5 bar reduziert werden.
- Nach Trocknung mit Klarlack überlackieren.

**Alternativ** bei kritischen Farbtönen oder Gegebenheiten kann der Blending Adjuster T4904 für die Einlackierzone eingesetzt werden.

Standard		zusätzliche Alternative	
T4904	100 Vol. Teile	T4904	100 Vol. Teile
+		+	
T494/T495	20 Vol. Teile	T494/T495	20 Vol. Teile
		+	
		spritzfertiger Farbton	100 Vol. Teile

## BESONDERE HINWEISE



### 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-Farbtöns den dazu gehörenden Greymatic Farbton zu definieren. Nur so ist gewährleistet, dass z. B. auch schwach deckende Perleffekt-Farbtöne mit 2 Basislack-Spritzgängen deckend bzw. der Farbtonreproduktion notwendigen Deckfähigkeit lackiert werden können.

Das Greymatic Grundiersystem besteht aus der Kombination der jeweiligen 2K Acryl Füller weiß, grau und schwarz.

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.

### Hinweise

Durchschliffstellen im Untergrund bis zum blanken Blech müssen isoliert werden (z. B. mit D8595, D8416/24.... etc).

Säureprimer: Envirobase High Performance darf nicht direkt auf säurehärtenden Haftgrund aufgetragen werden.

Die Spritzpistole darf nicht zum Anblasen des Basislackes während des Ablüftens verwendet werden!

Zum Entfernen wasserlöslicher Salze vom Untergrund empfehlen wir das Reinigungsmittel D8401.

## REINIGUNG DER AUSRÜSTUNG UND ABFALLBESEITIGUNG

Nach der Verwendung ist die Lackierausrüstung gründlich zu reinigen. PPG bietet einen speziellen Pistolenreiniger (T497) an. Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lackreste dürfen nicht vermischt werden. Envirobase High Performance Lackreste dürfen NICHT in Abwasserleitungen eingeleitet werden!



### Safety Kleen-System

Alternativ hierzu kann das Pistolen-Reinigungsgerät in Verbindung mit dem Entsorgungssystem der Firma Safety Kleen eingesetzt werden.

## KOMPATIBLE GRUNDIERUNGEN UND KLARLACKE

Envirobase High Performance kann direkt auf die folgenden Grundierungen und Füller aufgetragen werden:		Die folgenden Klarlacke können über Envirobase High Performance verwendet werden:	
1K Primer Aerosol	D8416 / D8421 / D8424 / D8426	CeramiClear™	D8105
UV-Primer	D8080	CeramiClear™ (Reflow)	D8122
Epoxy-Grundierfüller	D8595	UHS Klarlack	D8131
Kunststoffhaftvermittler	D820 / D8420	UHS Rapid Klarlack	D8135
Rapid-Build Primer	D8541/5/7	UHS Klarlack	D8140
Rapid Greymatic	D8010 / D8015 / D8017	Matt Klarlack / Seidenglanz Klarlack	D8115 / D8117
Greymatic	D8018 / D8019 / D8024	UHS Premium Klarlack	D8173
DP4000 2K Primer	D8501/ D8505 / D8507	Rapid Performance Klarlack	D8175
DP5000 2K Primer	D8521 / D8525 / D8527	Rapid Performance Klarlack HT	D8176
DP3500 2K Primer	D8551 / D8555 / D8557	Rapid Performance Klarlack	D8177
DP7000 2K Primer	D8561 / D8565 / D8567		

## LAGERUNG UND UMGANG

	Envirobase High Performance Mischlacke und ausgemischte Farbtöne und sowie Verdünner 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.
	Envirobase High Performance 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.



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](http://www.ppg.com/ppg_msds)



2004/42/IIIB  
(d)(420)420

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.

**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.

