
Renseignements sur le produit

Incolore de production sans délai ONE VISIT[®] EC700

Description du produit

L'EC700 est un incolore de production sans délai à haute teneur en solides et à brillance élevée. Il est conçu spécifiquement pour ENVIROBASE[®] Haute performance. L'incolore sans délai, qui n'exige qu'une courte cuisson et aucun temps d'évaporation, contribue à réduire les temps d'exécution tout en conservant la qualité et l'apparence dont ont besoin les ateliers à haut rendement. D'un point de vue environnemental, la faible teneur en COV (2,1 lb/gal) de l'incolore de production sans délai *One Visit* EC700, de même que sa résine à haute teneur en solides, font diminuer la consommation d'incolore, réduisant du même coup de façon substantielle l'ensemble des émissions de COV.

Préparation du substrat



Toujours laver les surfaces à peindre avec de l'eau savonneuse et appliquer le nettoyant SYSTÈME DE REFINITION GLOBAL[®] ou ONECHOICE[®] approprié. S'assurer que le substrat est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.



Poncer à l'eau à l'aide d'un papier abrasif à grain 500 à 600 (américain) ou P800 à 1200 (européen), ou poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain 400 à 500 (américain) ou P600 à 800 (européen).



Laver pour éliminer les résidus et bien faire sécher avant de nettoyer de nouveau à l'aide du nettoyant à substrat *Système de refinition Global* ou *OneChoice*. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant SX1070.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange



Standard

EC700	4 mesures
ECH70XX	1 mesure
D87xx/DT1840T	vol*



Accélérateur

EC700	4 mesures
ECH70XX	1 mesure
EA10	5 %
D87xx/DT1840T	vol*



Durée de vie* à 20 °C (68 °F)	Standard	1 à 1,5 heure
	Accélérateur	1 à 1,5 heure

* Remarque : Avec la méthode d'application standard en deux couches, on peut, au besoin, ajouter au mélange 1/2 mesure de diluant D87xx/DT1840T pour améliorer l'étalement.

Utilisez les tableaux pour choisir le durcisseur approprié.

Choix du durcisseur

ECH7070	Durcisseur rapide 13° à 24 °C (55 °F à 75 °F)
ECH7080	Durcisseur moyen 24 °C à 35 °C (75 °F à 95 °F)
ECH7090	Durcisseur lent 35 °C (95 °F) et plus

Choix du diluant / réducteur

D87xx	Diluant conforme
D1840T	Réducteur conforme rapide

Accélérateur

EA10

Le choix du durcisseur peut dépendre de la taille de la réparation

Additifs facultatifs

Le flexibilisant universel **SLV814** peut être utilisé avec l'EC700.



EC700 :	4 mesures
ECH70XX :	1 mesure
SLV814 :	10 %

S'il est utilisé sur des pièces de plastique, l'EC700 n'exige pas de flexibilisant universel SLV814. Toutefois, sur les pièces très flexibles ou à la fine pointe, comme les carénages de pare-chocs et les carénages frontaux, l'ajout de SLV814 améliore la flexibilité générale.

Réglage du pistolet



Buse	1,2 à 1,3
Viscosité d'application	17 à 19 secondes DIN 4 à 20 °C (68 °F)

Pression de pulvérisation

HVLP au chapeau d'air Max. 10 lb/po²
Voir les recommandations du fabricant du pistolet pour connaître la pression de l'air.

Nombre de couches



One Visit : appliquer une couche légèrement à moyennement fluide suivie immédiatement d'une seconde couche moyenne pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.

ou

2 couches standard : Appliquer 2 moyennes couches mouillées simples et laisser évaporer de 5 à 10 minutes entre les deux pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.

Temps d'évaporation à 20 °C (68 °F)



One Visit : Allouer 1 min de temps de désolvation entre la première et la deuxième couche. Pour deux panneaux ou plus, aucune période d'évaporation entre les couches n'est requise.

ou

2 couches standard : Allouer de 5 à 10 minutes entre les couches selon les conditions régnant dans la cabine de peinture ou le durcisseur choisi.

Temps de séchage

Hors poussière
20 °C (68 °F)

Standard

20 à 40 min

Avec EA10 Accélérateur

20 à 30 min

Avant manipulation
20 °C (68 °F)

3 à 5 heures

2 à 3 heures

Séchage à l'air
20 °C (68 °F)

3 à 5 heures

3 à 5 heures

Séchage accéléré
60 °C (140 °F) (température du métal)*

Avec l'ECH7070 : 15 min
Avec l'ECH7080 : 20 min
Avec l'ECH7090 : 20 min

Avec l'ECH7070 : 10 min
Avec l'ECH7080 : 15 min
Avec l'ECH7090 : 20 min

Avant masquage
20 °C (68 °F)

3 à 5 heures

2 à 3 heures

IR (infrarouge)

8 à 15 min

8 à 15 min

* Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Mesures cumulatives — tableau d'activation en poids pour l'incolore de production sans délai *One Visit* EC700

Incolore requis	4 mesures d'incolore EC700	1 Mesure de durcisseur ECH70XX	ou	5 % EA10
0,25 chopine (4 oz)	126,3	154,8		162
0,5 chopine / 8 oz)	252,5	309,5		324
0,75 chopine (12 oz)	378,8	464,3		486
1 chopine (16 oz)	505,0	619,0		648
1,5 chopines / 20 oz)	631,3	773,8		810
1,75 chopines / 28 oz)	883,8	1083,3		1134
1 pinte (32 oz)	1010,1	1238,1		1295
1,5 pinte (40 oz)	1515,1	1857,1		1619
2 pintes (64 oz)	2020,1	2476,1		2591

GUIDE D'APPLICATION

Recouvrement



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition

12 à 16 heures à 20 °C (68 °F) ou après le cycle séchage accéléré/refroidissement. Il est nécessaire de poncer l'EC700 avant de le recouvrir d'un apprêt, d'une couleur ou d'un incolore.



Ponçage à l'eau

500 à 600 (américain) / P800 à 1200 (européen)



Ponçage à sec

400 à 500 (américain) / P600 à 800 (européen)



Couche de recouvrement

Couche de base à l'eau Envirobase Haute performance



Polissage

Le polissage n'est habituellement pas nécessaire. S'il faut quand même polir pour éliminer de petites particules de saleté, poncer à l'eau avec du P1500 et suivre les procédures standard de polissage.

Pour optimiser le rendement

Accorder à la couche de base à l'eau Envirobase HP un temps d'évaporation d'au moins 15 min et d'au plus 24 heures avant d'appliquer l'EC700. Si la couche de base sèche pendant plus de 24 heures, une autre couche de base doit être appliquée avant de recouvrir d'incolore. La durée d'évaporation varie selon la température et l'épaisseur de la pellicule.

Des températures plus basses exigent une attente plus longue entre les couches. On peut poncer l'EC700 à l'aide de papier abrasif à grain 1200 ou plus fin et le polir ensuite pour éliminer les imperfections mineures.

Fusion de l'EC700

Après les retouches, appliquer le solvant de fusion *OneChoice* SXA840 de l'extérieur vers le centre de la zone réparée pour éliminer le bord de fusion de l'incolore.

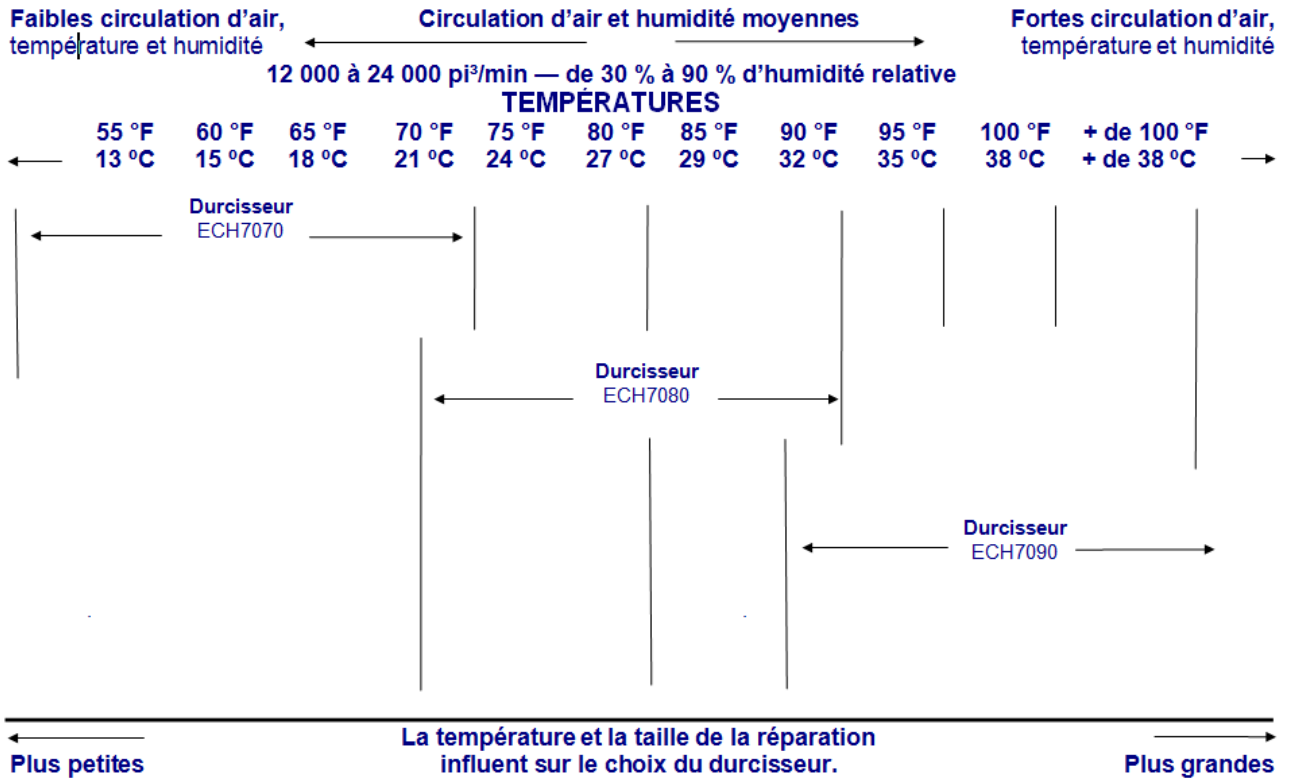
Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche

Minimum	2,0 mils
Maximum	3,0 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche	2,0 à 2,5 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche	1,0 à 1,5 mil

	EC700 : ECH70XX	EC700 : ECH70XX : D8767	EC700 : ECH70XX : EA10 : D8767	EC700 : ECH70XX : DT1840T	EC700 : ECH70XX : EA10 : D8767	EC700 : ECH70XX : SLV814
Mélanges prêt à pulvériser						
Rapport de mélange	4 : 1	4 : 1 : 0,5	4 : 1 : 5 % : 0,5	4 : 1 : 0,5	4 : 1 : 5 % : 0,5	4 : 1 : 10 %
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore (flexible)
Teneur réelle en COV (en g/L)	155	146	152	146	142	145
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,29	1,22	1,27	1,22	1,18	1,21
COV réglementaires (moins l'eau et moins les matières exemptées) (en g/L)	250	249	250	249	249	243
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,09	2,08	2,09	2,08	2,08	2,03
Densité (en g/L)	1164	1171	1159	1171	1165	1168
Densité (en lb/gal)	9,71	9,77	9,67	9,77	9,72	9,75
Poids des COV (en %)	57,1	59,5	57,7	59,5	60,4	58,7
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	43,7	47,0	44,5	47,0	48,1	46,2
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	37,9	41,3	38,9	41,3	42,9	40,3
Volume des matières solides (en %)	44,4	42,0	43,7	42,0	40,9	43,2
Rendement en pi/gal US (1 mil, à 100 % efficacité de transfert)	712	674	701	674	656	693

GUIDE DE SÉLECTION DU DURCISSEUR D'INCOLORE DE PRODUCTION SANS DÉLAI ONE VISIT EC700



Santé et sécurité

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus d'information sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.



- Une manipulation et une utilisation inadéquates, comme des techniques de pulvérisation déficientes, des mesures d'ingénierie inadéquates et (ou) l'absence d'équipement de protection personnelle (EPP) approprié peuvent créer des conditions dangereuses et causer des blessures.



- Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie.
- Assurer une ventilation adéquate de manière à réduire les risques pour la santé et les dangers d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'une protection adéquate des voies respiratoires. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser sans risque les respirateurs et que les recommandations de l'entreprise et celles des autorités compétentes sont suivies.
- Porter tout l'équipement nécessaire pour la protection des yeux et de la peau. En cas de blessure, consulter les procédures de premiers soins des fiches signalétiques.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et respecter les mesures de sécurité et les pratiques d'hygiène.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 414-434-4515, ou au Canada, le 514-645-1320

Les produits décrits sont conçus pour être appliqués par du personnel professionnel spécialement formé et utilisant l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits mentionnés peuvent être dangereux et on ne doit les utiliser qu'en se conformant aux directives figurant sur l'étiquette, en prenant les précautions qui y sont précisées et en respectant les avertissements qui y sont donnés. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme étant des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Canada Inc. ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



Refinition automobile PPG

Innovier pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

PPG, le logo de PPG, *Envirobase*, *One Visit*, *OneChoice*, *Système de refinition Global* et *Innovier pour valoriser les surfaces* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.