

Renseignements sur les produits

Système d'incolores faibles en COV pour finis mats et semi-brillants

EC5515, EC5517

Description du produit

Le Système d'incolores faibles en COV (2,1 lb/gal) pour finis mats ENVIROBASE[®] Haute performance comprend deux incolores uréthanes acryliques 2K polyvalents conçus pour reproduire un éventail de degrés de faible brillance. Il sert notamment aux réparations spécialisées de véhicules ou de zones de véhicules recouvertes à l'origine d'un incolore à faible brillance sur un système de couleurs de couches de base à une ou à plusieurs étapes (par exemple le fini mat sur toute la carrosserie des LAMBORGHINI[®] ou des MERCEDES BENZ[®]). Pour tenir compte des variations normales de brillance en fonction de la couleur ou du modèle de véhicule, de la zone à réparer ou de la réparation elle-même, etc., les deux incolores peuvent être mélangés selon un rapport adapté au fini à réparer.

L'EC5515, l'EC5517 ou un mélange des deux produits peut aussi être utilisé sur des plastiques rigides sans qu'un additif spécial soit nécessaire.

Les incolores mat EC5515 et semi-brillant EC5517 sont conçus pour être utilisés sur les couleurs de couche de base *Envirobase* Haute performance (EHP^{MC}) intégrant les additifs T492 et T493.

Préparation des subjectiles



- Pendant le masquage d'une réparation, il faut prendre soin de réduire au minimum le contact direct entre le ruban-cache et le fini mat d'origine. Lorsqu'il est nécessaire d'utiliser du ruban-cache directement sur le fini d'origine, il faut le retirer avant le séchage au four pour éviter de marquer le fini qui pourrait être endommagé.



- Les incolores EC5515 et EC5517 doivent être appliqués sur une couche de base propre et exempte de poussière. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant une fois la couche de base évaporée.



- Il faut prendre soin d'éviter d'emprisonner de la saleté à toutes les étapes. Après l'application de la dernière couche d'incolore, il n'est plus possible d'éliminer la saleté emprisonnée dans les finis mats ou à faible brillance.

- Toujours laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis appliquer le nettoyant PPG approprié au subjectile. S'assurer que le subjectile est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.

- Poncer à l'eau avec un papier abrasif à grain 500-600 (américain) ou poncer à sec avec un papier abrasif à grain 400-500 (américain).

- Laver pour enlever les résidus de ponçage, puis assécher complètement avant de procéder à un nouveau nettoyage à l'aide du nettoyant PPG approprié au subjectile. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.



GUIDE D'APPLICATION

Produits nécessaires

Durcisseur : Durcisseur standard ECH5075 **Diluant :** Réducteur conforme lent DT1855

Rapports de mélange



EC5515/EC5517 : 3 mesures
ECH5075 : 1 mesure
DT1855 : 1 mesure

Remarque : Le rapport de mélange en volumes est donné en guise de référence. Pour assurer un mélange précis et répétable des incolores mats, il est important de les mélanger en poids sur une balance. **Pour vérifier la correspondance de couleurs et le degré de brillance, il est recommandé de réaliser un panneau d'essai avant de peindre le véhicule.** Les degrés de matité FC01 à FC05 accompagnent les formules de couleurs qui exigent un fini à faible brillance.

Durée de vie utile : De 1 à 2 heures à 21 °C (70 °F)

Rapports de mélange : Les incolores EC5515 et EC5517 peuvent être utilisés seuls, ou être mélangés pour obtenir cinq degrés de brillance différents. Consulter le tableau pour connaître les rapports de mélange selon le pourcentage de brillance.

Pourcentage de brillance	FC01 = Très mat Lamborghini, fini mat sur toute la carrosserie	FC02 = Mat	FC03 = Coquille d'œuf Mercedes Benz, Smart, BMW, Fiat, fini mat sur toute la carrosserie	FC04 = Satiné	FC05 = Semi-brillant Anciennes Mercedes, habillage de bas de caisse
	De 0 à 10 %	De 10,1 à 20 %	De 20,1 à 30 %	De 30,1 à 45 %	De 45,1 à 60 %
% d'EC5515	100	65	40	25	0
% d'EC5517	0	35	60	75	100

Additifs



Aucun

Remarque : Les incolores à fini mat peuvent être appliqués sur des plastiques rigides sans qu'il soit nécessaire d'ajouter un flexibilisant.

Réglage et pression du pistolet de pulvérisation



Buse : De 1,2 à 1,4 mm ou l'équivalent
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet

Remarque : Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



Il est fortement recommandé de réaliser des panneaux d'essai de pulvérisation pour vérifier la couleur ainsi que le nombre de couches d'incolores requises pour obtenir l'effet mat approprié. Le fini mat d'origine peut parfois perdre de sa matité avec le temps en raison des conditions météo et des méthodes de nettoyage des propriétaires de voitures. L'EC5515 et l'EC5517 peuvent être utilisés seuls ou mélangés pour obtenir cinq degrés de brillance.



Remarque : Aucun estompage n'est possible avec les couleurs mates.

Comme indiqué ci-dessous, une fois que la première couche est exempte de poussière, l'incolore peut être égrené pour éliminer les petites saletés emprisonnées. Tout égrenage doit être terminé avant d'appliquer la couche finale d'incolore à faible brillance. Il n'est pas possible d'éliminer la poussière de la dernière couche de fini à faible brillance.



Appliquer : 1 couche simple complète
Laisser évaporer jusqu'à ce que toute la surface soit uniformément mate.
1 couche simple complète suivie immédiatement d'une légère couche croisée (1/2 couche).
Avant de sécher au four, laisser évaporer jusqu'à ce que toute la surface soit uniformément mate.

Épaisseur de pellicule

Épaisseur minimale de la pellicule sèche :	2,0 mils
Épaisseur maximale de la pellicule sèche :	2,5 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche :	De 2,1 à 3,1 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche :	De 1,0 à 1,25 mil

Temps d'évaporation à 21 °C (70 °F)

Évaporation : De 3 à 5 min entre les couches

Temps de séchage



Entre les couches :

21 °C (70 °F)

De 15 à 30 min pour obtenir les meilleurs résultats. Laisser sécher jusqu'à l'obtention d'un fini mat.



- Pour obtenir une apparence et un degré de brillance uniformes sur toute la zone, il est important de laisser l'incoloré s'évaporer complètement entre les couches et avant le séchage au four.



Hors poussière :

21 °C (70 °F)

De 35 à 45 min

Séchage accéléré* :

60 °C (140 °F)

Montée en température de 15 à 30 min pour s'assurer que l'incoloré est complètement mat avant le séchage au four.
40 min* de séchage au four

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

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition : 12 heures à 21 °C (70 °F) ou après le cycle séchage accéléré/refroidissement



Pour assurer une bonne adhérence, doit être poncé avant d'appliquer une nouvelle couche.

Ponçage à l'eau : Grain 500-600 (américain)

Ponçage à sec : Grain 400-500 (américain)

Couche de recouvrement : Couche de base Envirobase Haute performance

Des températures plus basses exigent une attente plus longue entre les couches.

Pour optimiser le rendement

Les degrés de brillance obtenus avec cet incoloré peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule et l'application. Une pellicule mince et une application sèche donneront une plus faible brillance. Une pellicule épaisse et une application plus mouillée donneront un degré de brillance supérieur. Il est recommandé de n'utiliser les incolores EC5515 et EC5517 que pour la réparation de panneaux complets.

Données techniques

Mélanges PàP	EC5515/EC5517 : ECH5075 : DT1855
Rapport de mélange	3 : 1 : 1
Catégorie d'usage	Revêtement spécialisé d'incoloré
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 118 à 119
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,98 à 0,99
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 242 à 245
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal US)	De 2,02 à 2,04

Données techniques (suite)

Mélanges PàP	EC5515/EC5517 : ECH5075 : DT1855
Densité (en g/L)	De 1200 à 1238
Densité (en lb/gal US)	De 10,01 à 10,33
Poids des COV (en %)	De 64,3 à 64,4
Poids de l'eau (en %)	0
Poids des matières exemptées (en %)	De 54,6 à 54,8
Volume d'eau (en %)	0
Volume des matières exemptées (en %)	De 51,5 à 51,6
Volume des solides du PàP (en %)	De 35,8 à 36,0
Poids des solides du PàP (en %)	De 35,6 à 35,7
Rendement en pi ² à 1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert	De 574 à 577

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus 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 des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, consulter les procédures de premiers soins des fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 514 645-1320, au Canada, ou le 412 434-4515, aux États-Unis.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. 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 des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

ENTRETIEN GÉNÉRAL DES FINIS MATS

Les conseils qui suivent sur l'entretien et le nettoyage des finis mats s'adressent aux propriétaires de voitures. Ils s'appliquent tant aux finis d'origine qu'à ceux qui ont été réparés. Un soin particulier doit être apporté aux finis mats pour conserver leur effet d'origine uniformément mat. Voir ci-dessous les conseils destinés aux propriétaires de voiture sur l'entretien d'un effet mat uniforme au fil du temps.

Il est relativement facile de marquer les finis mats ou à faible brillance en les manipulant ou en les utilisant quotidiennement (ouverture des portières, du capot ou du coffre arrière, traces de chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.). Il importe de porter attention à ces gestes, car ils peuvent marquer les finis mats et les altérer.

Éviter de renverser du carburant sur les finis mats ou à faible brillance. Pour éviter de les endommager ou de les altérer de façon permanente, enlever le carburant renversé dès que possible en suivant les directives de lavage ci-dessous.

1. Pour préserver les finis mats, il **faut** éviter d'utiliser des nettoyants à peinture, des abrasifs, des produits de polissage et des cires. Le véhicule ne **doit** pas être poli.
2. Le polissage accentue la brillance de façon inégale.
3. Le nettoyage avec du matériel inadéquat peut altérer les finis mats (généralement en augmentant leur brillance).
4. Éviter les lavages automatiques. La meilleure façon de laver une voiture est de le faire à la main avec une éponge souple, du savon doux et beaucoup d'eau. À la longue, les lavages fréquents peuvent entraîner une augmentation et un manque d'uniformité du degré de brillance sur un panneau de voiture. Éviter aussi les lavages sous la lumière directe du soleil.
5. Enlever immédiatement les insectes et les fientes. Bien les mouiller avec de l'eau pour qu'ils ramollissent et (ou) les enlever prudemment avec de l'équipement de nettoyage à haute pression. S'ils adhèrent fortement, pulvériser un nettoyant pour insectes avant le lavage.
6. Quel que soit le type de nettoyant liquide, d'éponge souple ou de chiffon doux utilisé, il est essentiel de ne pas appliquer de pression et de ne pas frotter les finis mats. Utiliser délicatement la méthode essuyer-vaporiser-essuyer. L'application d'une pression altère les finis mats et leur donne un aspect non uniforme.



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

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

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com



Le logo de PPG, Envirobase et Nous protégeons et embellissons le monde sont des marques déposées, et la représentation à cubes multiples et EHP sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2026 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.