

INFORMATION GÉNÉRALE

La System W00 - W999 Octobase Eco Plus est une couche de fond à base aqueuse pour un système « vernis sur base ». Adapté aux voitures de tourisme et véhicules commerciaux. Gamme complète de colorants vous offrant la possibilité de mélanger les couleurs OEM les plus couramment utilisées sur le marché.

RAPPORT DE MÉLANGE



Le Diluant est compris dans la formule de teinte.

Pour les formules personnalisées, ajouter 10 % de Diluant TW80 Octobase Eco ou du Diluant TW81 Octobase Eco Slow.



Agiter légèrement.

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,3	Voir l'annexe ci-jointe
Haute efficacité	1,3	Voir l'annexe ci-jointe

APPLICATION



Recouvrir d'un vernis incolore adapté dans les 8 heures. Après 8 heures, poncez et réappliquez la couche de base. Veuillez consulter l'annexe jointe.

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



SÉCHAGE AIR 20 °C / 68 °F		SÉCHAGE FORCÉ 60 °C / 140 °F	
Temps d'évaporation	Jusqu'au séchage	Temps d'évaporation	-
Hors poussière	-	Hors poussière	-
Manipulable	-	Manipulable	-
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher	-
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer	-
Prêt à polir	-	Prêt à polir	-



Se reporter à l'annexe ci-jointe.

SUPPORT



La System W00 - W999 Octobase Eco Plus ne doit être appliqué que sur de l'acier nu, de l'aluminium ou du plastique apprêté, bien poncé/décapé et dégraissé. PRV bien poncé, primaire OEM et anciens systèmes de peinture en bon état.

Assurez-vous d'avoir choisi le primaire/surfaeur adapté en consultant la fiche technique du primaire/surfaeur.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



6 mois

Le potlife mentionné concerne uniquement les couleurs prêtes à l'emploi qui ne sont pas activées avec le durcisseur HW65 Octobase Eco Plus Optimum Hardener. Le potlife des couleurs activées est de 30 à 60 minutes.

COMPOSANTS



TW80 Octobase Eco Thinner
HW65 Octobase Eco Plus Optimum Hardener

Veuillez consulter les meilleures pratiques aux pages suivantes ; ce durcisseur est uniquement adapté en combinaison avec des vernis HS420.

ADDITIFS



AW001 Octobase Eco Underhood Additive BW78/.../ BW89 Special Effect Colours

En cas d'utilisation des BW78 /.../ BW89 Special Effect Colours, secouer fortement le petit flacon pendant 2 minutes avant toute utilisation.

PRÉPARATION DE SURFACE



Nettoyer la surface au préalable avec le Degreaser TD20 Silicone Remover par dégraissage et essuyage. Poncer la surface avec du papier abrasif P400 ou plus fin. Éliminer tous les résidus de ponçage par air comprimé et aspiration, puis nettoyer à l'aide du TD80 Octobase Eco Degreaser par dégraissage et essuyage.



Cacher entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



Tous les vernis incolores Octoral applicables.

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE W00 - W999 Octobase Eco Plus System		
Code COV		2004/42/II(B)(d)420)418
Sous-catégorie de produit (selon la directive 2004/42/CE) et teneur max. en COV (ISO 11890-1/2) du produit prêt à l'emploi.		IIB/d. Couche de fi nition – Tous types. Valeurs limites UE : 420g/l (2007) Ce produit contient au maximum 418 g/l COV.
Base Chimique		Dispersion acrylique
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	-
	Densité Relative (kg/l)	1.008
	Point Éclair en Vase Clos	61°C / 141,8°F
	Pourcentage de matières solides	14
	Rendement	7 m²/L/20 µm 280 ft²/Gal/0,8 mil
	Brillance	-
	Couleur	-

SÉCHAGE INFRAROUGE



Après évaporation complète et à une distance appropriée	
Demi-cuisson	5 min. 60°C
Cuisson complète	-
Voir les informations du fabricant IR	

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

Pour plus de détails, veuillez cliquer sur le lien suivant pour consulter la fiche de données de sécurité :

[SDS Octoral](#)

NETTOYAGE



Le TR80 Octobase Eco Gun Cleaner

Après avoir nettoyé minutieusement le pistolet d'application, le sécher à l'air comprimé.

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

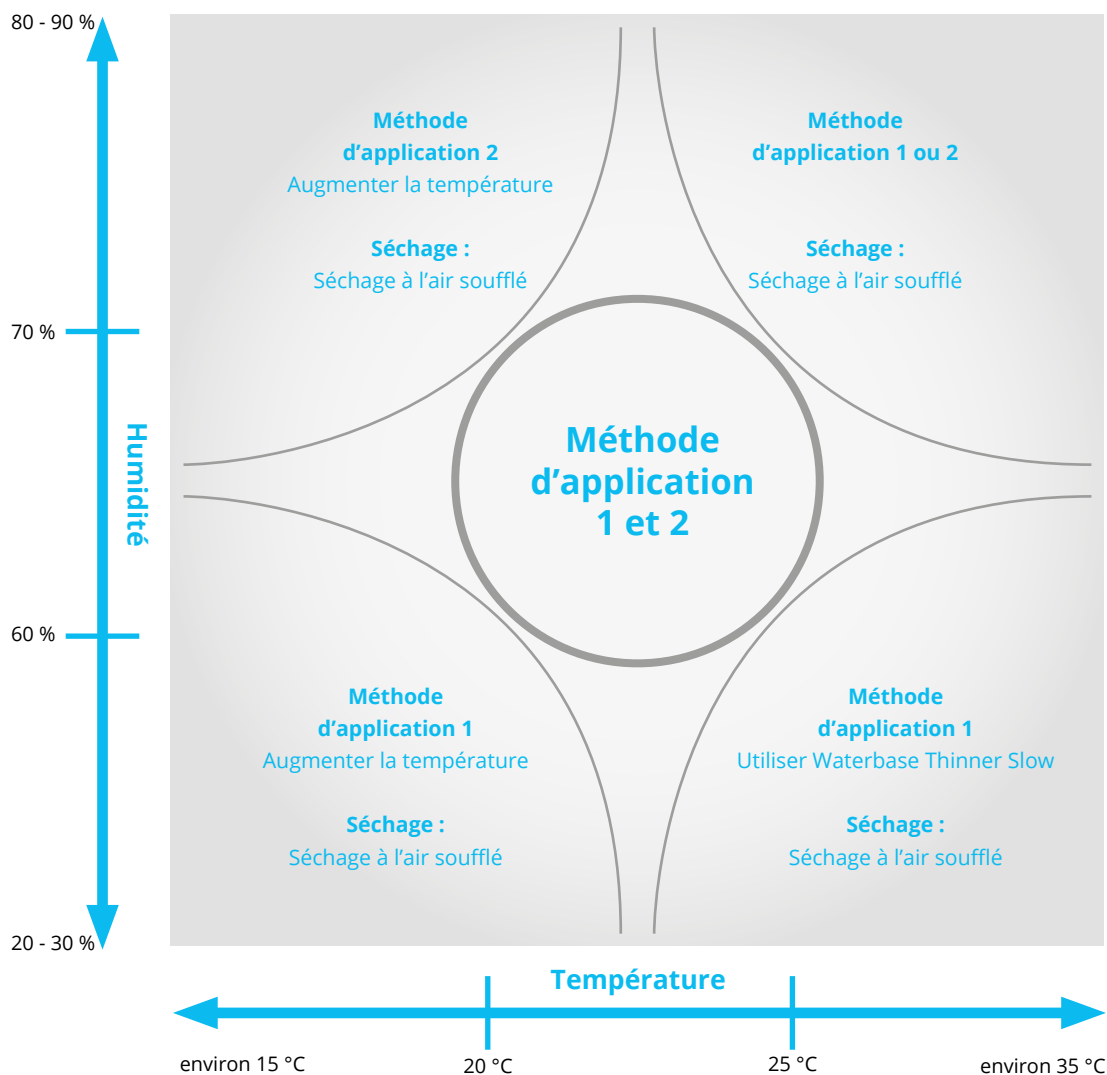


Pour connaître la durée de conservation, cliquez sur le lien suivant:

[Shelf life overview Octoral](#)

NOTES





MÉTHODE D'APPLICATION 1 :

	DESCRIPTION	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
ÉTAPE 1	Deux couches uniques humides, humide sur humide pour couvrir	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 2	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 3	Voile de placement (teintes à effet seulement)	1 bar / 14,5 psi
ÉTAPE 4	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-



NOTES

La surface doit être nettoyée soigneusement. Le cas échéant, appliquer d'abord un voile et sécher à l'air soufflé.

MÉTHODE D'APPLICATION 2 : **

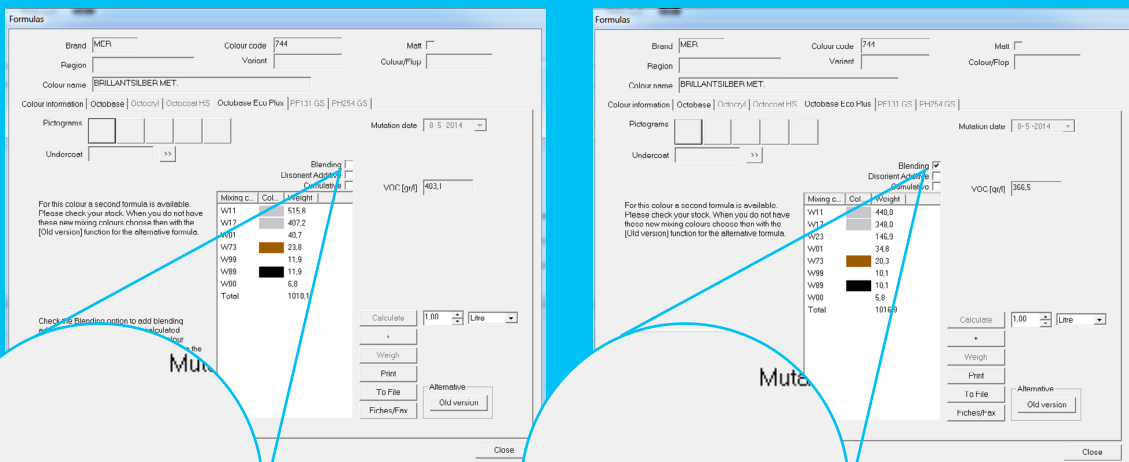
	DESCRIPTION	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
ÉTAPE 1	Première couche humide unique	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 2	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 3	Seconde couche humide unique	2 bar / 29 psi
ÉTAPE 4	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-
ÉTAPE 5	Voile de placement (teintes à effet seulement)	1 bar / 14,5 psi
ÉTAPE 6	Sécher à l'air soufflé jusqu'à 30 - 35 °C	-

À des températures de 20 à 25 °C et une humidité relative de 60 à 70 %, les deux méthodes d'application 1 et 2 sont recommandées.

** L'application 2 est préférée pour de profondes teintes solides noires afin d'obtenir la teinte la plus foncée.

INFORMATION GÉNÉRALE

Recommandations pour le mélange d'une teinte difficile à effet aluminium sur une zone adjacente avec Octobase Eco Plus Series. Le mélange de teintes à effet à haut pouvoir couvrant avec une teneur de plus de 60% en colorant aluminium peut s'avérer difficile. En particulier lorsqu'il s'agit d'utiliser le mélange pour des réparations ponctuelles ou sur des panneaux adjacents en fonction du type de teinte. Deux formules existent désormais dans le système COINS pour faciliter les raccords.



Lorsque la case [Blending] (Mélange) est *décochée* dans l'écran de formule, la formule fournira un rendement en surface maximal et rapide.

Lorsque la case [Blending] (Mélange) est *cochée* dans l'écran de formule, la formule sera modifiée pour un rendement en surface inférieur et de meilleures qualités de mélange.

PROCESSUS RECOMMANDÉ POUR UN MÉLANGE DE TEINTES À EFFET INVISIBLE



Contrôle des teintes

Toujours déterminer la bonne teinte et/ou variante de teinte. Ceci doit être fait le plus tôt possible, de préférence lors de l'estimation des réparations. Le mieux est de faire une pulvérisation lors de cette étape.



Nettoyage

Nettoyer avec TD20 Silicone Remover et/ou TD80 Octobase Eco Degreaser.



Protection

Utiliser les protections respiratoires adaptées (un appareil d'apport d'air frais est fortement recommandé).

ÉTAPE 1 PRÉPARER LA ZONE DE RACCORD



Ponçage à sec

Préparer la zone de raccord en ponçant à sec avec une ponceuse orbitale à double action et un disque 3-5 à grain P1500.

Éviter de poncer les bords.



Ponçage humide

Préparer la zone de raccord au moyen d'un ponçage humide au grain P2000/P3000.



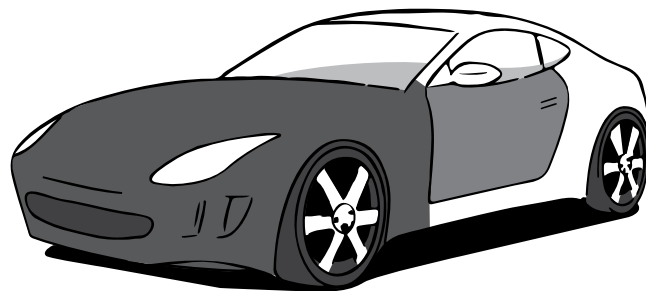
Effleurage

Préparer la zone de raccord à l'aide d'un tampon d'effleurage fin et ultra fin.



Nettoyage

Nettoyer avec TD20 Silicone Remover et/ou TD80 Octobase Eco Degreaser.



ÉTAPE 2 MÉLANGE ET APPLICATION DE W23



Additif de mélange

Mélanger l'additif blending W23 avec le Diluant TW80 Octobase Eco Thinner. Rapport de mélange : W23 + 10% TW80.



Application

Appliquer une couche fluide de W23 sur les 2/3 de la zone de raccord.



Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	2/29
HE	1,2-1,3	2/29



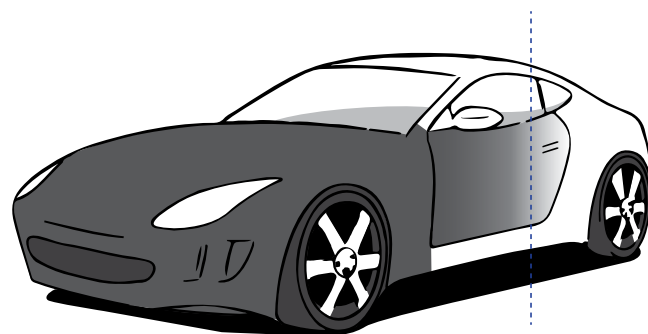
Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



Note

Ce processus peut également être effectué en sens inverse. Appliquer Octobase Eco Plus System pour recouvrir entièrement la zone de réparation, procéder au séchage d'Octobase Eco Plus System, puis appliquer le mélange W23 sur la zone de raccord sèche et terminer le processus de mélange comme décrit.



ÉTAPE 3 APPLICATION DE WATERBASE



Application de la teinte

Octabase Eco Plus Blending color formula + 10 % TW80.
Voir l'option dans le système COINS.



Application

Appliquer 2 à 3 couches ou jusqu'à ce qu'il y ait un arc couvert dans la zone de raccord. Ne pas appliquer de teinte au-delà de la zone 3 (voir image).



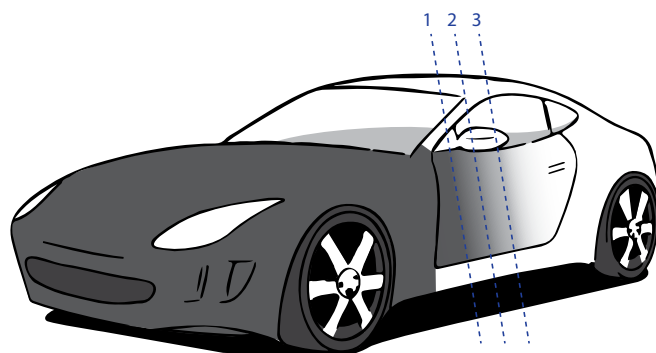
Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2 - 1,3	2 / 29
HE	1,2 - 1,3	2 / 29



Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



ÉTAPE 4 APPLICATION DU VOILE DE PLACEMENT WATERBASE



Application du voile de placement

Appliquer le voile de placement à double distance à 1 bar.
Rester dans la zone de raccord.
Ne pas appliquer de teinte au-delà de la zone 3 (voir image).



Réglage du pistolet

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,2 - 1,3	1 / 14,5
HE	1,2 - 1,3	1 / 14,5

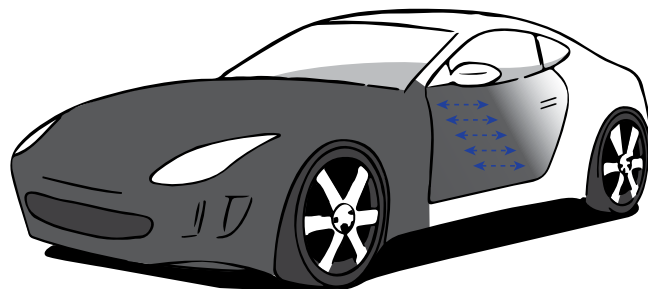


Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.



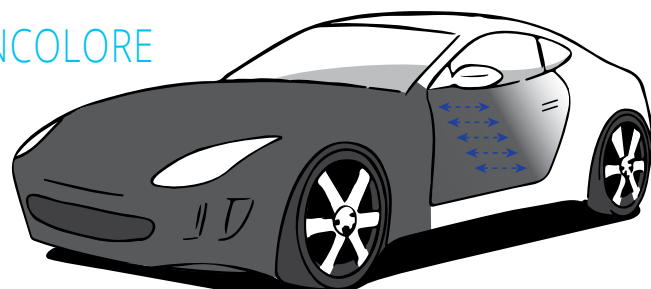
Le voile de placement doit être appliqué pour obtenir la teinte et l'effet. Il favorisera également l'homogénéisation des couleurs.



ÉTAPE 5 APPLICATION DU VERNIS INCOLORE



Choisir un vernis incolore Octoral approprié et suivre les informations techniques sur la fiche technique.



HW65 OCTOBASE ECO PLUS OPTIMUM HARDENER

PRÉPARATION



Contrôle des teintes

Toujours déterminer la bonne teinte et/ou variante de teinte. Ceci doit être effectué le plus tôt possible, de préférence lors de l'estimation des réparations. À ce stade, le mieux est de réaliser des essais sur des plaquettes de test.



Nettoyage

Nettoyer avec TD20 Silicone Remover et/ou TD80 Octobase Eco Degreaser.



Protection

Utiliser les protections respiratoires adaptées (un masque de protection respiratoire à ventilation assistée est fortement recommandé).



Préparation de la surface

Utiliser du papier abrasif grain P500 ou plus fin sur la zone de réparation, et P1500 sur la zone de raccord.

ÉTAPE 1



Mélange Octobase Eco Plus System (étape 1)

Ajouter 2% de HW65 Octobase Eco Plus Optimum Hardener en poids au mélange de couleur.



Mélange Octobase Eco Plus System (étape 2)

Ajouter 15 à 20% de TW80 Octobase Eco Thinner et bien mélanger.



Remarque

Après ajout du durcisseur, la base activée doit être appliquée dans les délais suivants:

30 minutes pour les couleurs à effets

60 minutes pour les couleurs uniess

Nettoyer immédiatement le pistolet d'application après utilisation.

ÉTAPE 2



Application

Appliquer la couleur à 2,0 bar, voile d'effet à 1 bar. Pour le réglage du pistolet, se reporter au tableau cidessous.

Estomper sur le panneau adjacent si nécessaire.

	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1.2 - 1.3	2 / 29
HE	1.2 - 1.3	2 / 29



Évaporation

Jusqu'à obtenir une surface mate uniforme.

PRODUITS RECOMMANDÉS



TD20 Silicone Remover
C401 HS420 High Production Clear
C500 HS420 Superb Clear Coat
C417 Universal Clear
C600 Rapid Production Clear
C650 Optimum Clear
TW80 Octobase Eco Thinner
TD80 Octobase Eco Degreaser
HW65 Octobase Eco Plus Optimum Hardener