



P650



VOC-konform

Produktdatenblatt

V6000V | Juni 2018

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

TURBO VISION® Premium Matt, Seidenmatt und Seidenglanz Decklack

Produkte	Beschreibung
P650-1000	Premium High Flow Binder
P650-6000	Premium Matt Binder
P600-9xxx	Mischkonzentrate
P210-7644	EHS Härter - Standard
P852-6442	EHS Verdünner - Lang
P852-6444	EHS Verdünner - Medium
P852-6446	EHS Verdünner - Kurz

Produktbeschreibung:

Turbo Vision Premium Matt Binder wurde entwickelt, um sowohl für Aufbautenhersteller als auch für Reparaturbetriebe eine gleichmäßige und matte Oberfläche für kommerzielle Transportfahrzeuge erzielen zu können.

Turbo Vision Premium Matt Binder kann mit Turbo Vision High Flow EHS Binder gemischt werden, um alle Glanzgrade von matt bis seidenglänzend zu erreichen, die einfache Verspritzbarkeit und eine hohe Deckfähigkeit bleibt bei hervorragender allgemeiner Performance mit langer Beständigkeit erhalten, was den höchsten Anforderungen in diesen Segmenten entspricht.

Durch die Auswahl seiner Zusätze eignet sich Turbo Vision Decklack:

- zur Applikation von kleinen bis großen Flächen in einer Vielzahl von Temperaturbedingungen
- ist variabel in Bezug auf Trocknung (von Ofentrocknung bei 50°C oder Lufttrocknung)



Allgemeine Verarbeitungshinweise

1. Untergründe

Ausgehärtete, nicht reversible oder thermoplastische Altlackierungen, Turbo Plus Säureprimer, Turbo Plus EHS 2K EP- und Acryl- Grundierungen/Füller. Ferner GfK, Coil Coatings und Pulverbeschichtungen.

2. Vorbehandlung der Untergründe

- a) Altlackierungen, GfK, Coil Coatings, Pulverbeschichtung reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz; dann schleifen mit P320 oder feiner; abschließend nochmals reinigen.
- b) Informationen zu den Turbo Plus Säureprimern, 2K Acryl Füllern und EP Grundierungen sind in den entsprechenden Produktdatenblättern enthalten.

3. Auswahl der Härter und Verdüner

Im Allgemeinen sollte die längere Verdüner Kombination für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden. Für kleinere Objekte bzw. Flächen und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen können die kürzeren Kombinationen Verwendung finden.

4. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack Systemen liegt die optimale Verarbeitungstemperatur bei 20–25°C. Das gilt im Besonderen für die festkörperreichen High Solids Systeme. Wir empfehlen, kaltes Material vor der Verarbeitung auf mindestens 15°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

5. Überlackierbarkeit

Turbo Vision EHS Decklack P650 ist nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

6. Besondere Hinweise

- a) Jedes Mischkonzentrat vor dem Öffnen gut aufrütteln bzw. muss nach dem ersten Öffnen gut aufgerührt werden und nachfolgend weitere 10 Min. in der Mischbank mit Rührwerk laufen. Die Mischbank muss zweimal täglich für 10 Min. laufen.
WICHTIG! - Der P650-6000 Matt Binder muss vor Ausmischung aufgerührt werden. Ein generelles/permanentes Aufrühren z.B. in der Mischbank darf nicht erfolgen.
- b) Folienbeklebung: die Trockenzeit bis zur Beklebung mit Folien muss mindestens eine Woche betragen.
- c) Fahrzeugwäsche: alle 2K Decklacke benötigen eine Ausreaktionszeit von mindestens 1 Woche bevor sie der mechanischen Belastung durch Fahrzeugwäsche ausgesetzt werden dürfen.
- e) Mit 1 Liter spritzfertigen Material wird zirka eine Abdeckung von 12-14qm bei einer Trockenschichtdicke von 50µm in Abhängigkeit des verwendeten Mischungsverhältnisses bzw. des Verdünneranteils erreicht.

Verfahren

	Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren				Farbton vor der Verarbeitung prüfen			
	Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1440 reinigen. Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.							
	Glanzgrad bei 60°		<u>Hochglanz</u> >90 Glanz-Einheiten	<u>Seidenglanz/Seidenmatt</u> 45 bis 85 Glanz-Einheiten	<u>Matt</u> 5 bis 35 Glanz-Einheiten			
	P650-Farbton	2	Vol.Teile	3	Vol.Teile	4	Vol.Teile	
	P210-7644	1	Vol.Teil	1	Vol.Teil	1	Vol.Teil	
	P852-644x	0,8-	1 - 1,2	Vol.Teile	1,5-2	Vol.Teile	2-3	Vol.Teile
		9964-232 (normal) 9964-233 (groß)		9964-217 (normal) 9964-218 (groß)		9964-232 (normal) 9964-233 (groß)		
	18 – 22 Sec. DIN 4 mm							
	Temperatur	20-25°C		20-25°C		20-30°C		
	Kombination	medium /kurz		medium/medium		lang		
	Objektgröße	klein		mittel		groß		
	Härter	P210-7644						
	Verdüner	P852-6446		P852-6444		P852-6442		
	Topfzeit	> 2 Std.		> 2 Std.		> 2 Std.		
	Ofentrocknung	30 Min. 50°C		30 Min. 50°C		30 Min. 50°C		
	Empfohlene Lackierpistolen:	Spritzdüse:		Spritzdruck:				
	Sata RP 4000/5000	1,2– 1,5 mm		2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck				
	DeVilbiss Gti Pro Transtech LKT2 GTI Pro Lite LK TE20	1,3 – 1,4 mm		2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck				
	Iwata 400 WBX Iwata 400 WB-16	1,4 1,6		1,8-2,0 bar Eingangsdruck				
	Airmix / Airless - Bitte auf die Hinweise der Hersteller achten.							
	2 Spritzgänge - 1 normaler mit Ablüfzeit bis die Fläche gleichmäßig matt abgelüftet ist. 1 voller mit Ablüfzeit bis die Fläche gleichmäßig matt abgelüftet ist <u>vor</u> Ofentrocknung							
	Geeigneten Atemschutz benutzen							

Mattierungstabelle

Für Weiss Farbtöne - Angaben nach Gewicht					
P650-6000 Matt Binder	P650-1000 High Flow Binder	P600-9xxx Mischkonzentrat	Mischungs- verhältnis	Glanzgrad bei 60°	Matt / Glanz Binderverhältnis
60	-	40	4 : 1 : 2 - 3	<10	100 / 0
54	6	40	4 : 1 : 2 - 3	10 - 25	90 / 10
48	12	40	4 : 1 : 2 - 3	25 - 40	80 / 20
45	15	40	3 : 1 : 1,5 - 2	40 - 50	75 / 25
42	18	40	3 : 1 : 1,5 - 2	50 - 60	70 / 30
36	24	40	3 : 1 : 1,5 - 2	60 - 70	60 / 40
30	30	40	3 : 1 : 1,5 - 2	70 - 80	50 / 50
24	36	40	3 : 1 : 1,5 - 2	80 - 90	40 / 60

Für alle Farbtöne außer Weiss - Angaben nach Gewicht					
P650-6000 Matt Binder	P650-1000 High Flow Binder	P600-9xxx Mischkonzentrat	Mischungs- verhältnis	Glanzgrad bei 60°	Matt / Glanz Binderverhältnis
70	-	30	4 : 1 : 2 - 3	<10	100 / 0
63	7	30	4 : 1 : 2 - 3	10 - 25	90 / 10
56	14	30	4 : 1 : 2 - 3	25 - 40	80 / 20
52	18	30	3 : 1 : 1,5 - 2	40 - 50	75 / 25
49	21	30	3 : 1 : 1,5 - 2	50 - 60	70 / 30
42	28	30	3 : 1 : 1,5 - 2	60 - 70	60 / 40
35	35	30	3 : 1 : 1,5 - 2	70 - 80	50 / 50
28	42	30	3 : 1 : 1,5 - 2	80 - 90	40 / 60

Zusätzliche Hinweise



Besondere Hinweise wie unter Punkt 6 auf Seite 2 bereits geschildert:

- a) Jedes Mischkonzentrat vor dem Öffnen gut aufrütteln bzw. muss nach dem ersten Öffnen gut aufgerührt werden und nachfolgend weitere 10 Min. in der Mischbank mit Rührwerk laufen.

Die Mischbank muss zweimal täglich für 10 Min. laufen.

WICHTIG! - Der P650-6000 Matt Binder muss vor Ausmischung aufgerührt werden. Ein generelles/permanentes Aufrühren z.B. in der Mischbank darf nicht erfolgen.

- b) Folienbeklebung: die Trockenzeit bis zur Beklebung mit Folien muss mindestens eine Woche betragen.
- c) Fahrzeugwäsche: alle 2K Decklacke benötigen eine Ausreaktionszeit von mindestens 1 Woche bevor sie der mechanischen Belastung durch Fahrzeugwäsche ausgesetzt werden dürfen.
- e) Mit 1 Liter spritzfertigen Material wird zirka eine Abdeckung von 12-14qm bei einer Trockenschichtdicke von 50µm in Abhängigkeit des verwendeten Mischungsverhältnisses bzw. des Verdünneranteils erreicht.



2004/42/IIIB
(e)(840)840

Der EU VOC-Grenzwert für Turbo Vision High Flow Premium Decklack (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.

Der EU VOC-Grenzwert für Turbo Vision Matt Decklacke (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 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 technischen Datenblatt 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.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern.
Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich NEXA AUTOCOLOR®
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com