

PRODUKTDATENBLATT W0640V | DEZEMBER 2021

TURBO VISION® 2K EHS KLARLACK



PRODUKTBESCHREIBUNG

Turbo Vision EHS Klarlack ist speziell für Nutzfahrzeuge geeignet. Turbo Vision EHS Klarlack ist ein leicht zu verarbeitender Klarlack, welcher einen hervorragenden Verlauf, Glanz sowie eine sehr gute Spritznebelaufnahme bietet.

Dank der unterschiedlichen Einstellmöglichkeiten kann der Turbo Vision EHS Klarlack, sowohl auf kleinen, als auch großen Flächen verwendet werden. Darüber hinaus lässt sich der Klarlack durch die unterschiedlichen Einstellmöglichkeiten in einem großen Temperaturbereich applizieren.

Durch die Auswahl seiner Zusätze eignet sich Turbo Vision P190-1400 EHS Klarlack:

- zur Applikation von kleinen bis großen Flächen in einer Vielzahl von Temperaturbedingungen
- ist variabel in Bezug auf Trocknung (von Ofentrocknung bei 50°C bis hin zu 40°C oder Lufttrocknung)

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



VOC
KONFORM

Produkte	Beschreibung
P190-1400	EHS Klarlack
P210-7644	EHS Härter - Standard
P210-7642	EHS Härter - Lang
P210-7606	EHS Pluralmix Härter
P852-6440	EHS Verdünner - Extra Lang
P852-6442	EHS Verdünner - Lang
P852-6444	EHS Verdünner - Medium
P852-6446	EHS Verdünner - Kurz
P852-6448	EHS Verdünner - Extra Kurz
P852-6400	Beispritzverdünner / Spot Blender

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Ausgehärtete, nicht reversible oder thermoplastische Altlackierungen, Wasserbasislack wie z.B. Aquabase Plus, lösemittelhaltige Basislacke, P498 EHS Turbo Plus Decklack und die Turbo Vision Decklacke High Flow und High Build P650.

2. Vorbehandlung der Untergründe

a) Altlackierungen sollten entsprechend gereinigt und geschliffen sein.

b) Basislacke entsprechend trocken und ausreichend abgelüftet sein.

Bei Beschichtung auf lösemittelhaltigen Basislacken ist eine Zugabe des Verdünners von mindestens 0,7 Volumenteilen empfohlen. Mischungsverhältnis 2 : 1 : 0,7 Vol.Teile

3. Auswahl der Härter und Verdüner

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdünner Kombination für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden. Für kleinere Objekte bzw. Flächen und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen sollten 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 Solid 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 Klarlack ist nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

6. Besondere Hinweise

a) Folienbeklebung: ab Ofentrocknung/24h Lufttrocknung bis zur Beklebung mit Folien muss mindestens eine Woche betragen. Bei niedrigen/kälteren Temperaturen sollte die Beklebung um mindestens 1-2 Wochen später erfolgen.

b) Fahrzeugwäsche: alle 2K Decklacke benötigen eine Ausreaktionszeit von mindestens 1 Woche bevor sie der mechanischen Belastung durch Fahrzeugwäsche ausgesetzt werden dürfen. Dies verlängert sich bei Lufttrocknung mindestens um 1-2 Wochen.

c) Mit 1 Liter spritzfertigen Material wird circa eine Abdeckung von 10,5qm bei einer Trockenschichtdicke von 50µm in Abhängigkeit des verwendeten Mischungsverhältnisses bzw. des Verdünneranteils erreicht.

VERFAHREN - KONVENTIONELL BECHERSYSTEM/DRUCKKESSEL



Materialmischung nach dem Ansetzen vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Geschliffene Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 reinigen.
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.
Basislacke ordnungsgemäß trocknen bzw. ablüften lassen.



P190-1400	2	Volumenteile
P210-764x	1	Volumenteile
P852-644x	0,2 - 0,7	Volumenteile



DEA1030-51 oder SPP Mischbecher



17–21 Sec. DIN 4 mm - 17 Sek. empfohlen, meist durch Zugabe Verdünner 0,7 Vol-Teile zu erreichen



Temperatur	< 18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C	>35°C
------------	--------	---------	---------	-------	-------

Kombination	medium kurz	medium medium	medium lang	lang lang	lang extra lang
-------------	-------------	---------------	-------------	-----------	-----------------

Härter	P210-7644	P210-7644	P210-7644	P210-7642	P210-7642
--------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Verdünner	P852-6446/48	P852-6444	P852-6442	P852-6442	P852-6440
-----------	--------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Topfzeit	1,5-2 Std.		2 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.
----------	------------	--	--------	----------	----------



Lufttrocknung	45 Minuten staubtrocken 16 Std. trocken / montagefähig	
---------------	---	--



Ofentrocknung	90 Minuten bei 40° 45 Minuten bei 50° 30 Minuten bei 60° - HINWEIS 60° nicht überschreiten !	
---------------	--	--



Lackierpistolen:	Spritzdüse:	Spritzdruck:
- Fließbecher	1,3 - 1,4 mm	2,0–2,5 bar Eingangsdruck
- Saugbecher	1,5- 1,6 mm	2,0–2,5 bar Eingangsdruck
- Druckkessel	0,8 - 1,0mm	0,3-1,0 bar und 280-320cc/min



2 Spritzgänge -	2 volle Spritzgänge mit 10-15 Min. Zwischenabluftzeit 10-15 Min. Abluftzeit vor Ofentrocknung	
-----------------	--	--

2 Spritzgänge erzielen eine Trockenschichtdicke von 40-60µm



Geeigneten Atemschutz benutzen

VERFAHREN AIRASSIST/AIRLESS



Materialmischung nach dem Ansetzen vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Geschliffene Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 reinigen.
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.
Basislacke ordnungsgemäß trocknen bzw. ablüften lassen.



P190-1400	2	Volumenteile
P210-764x	1	Volumenteile
P852-644x	0,2 - 0,7	Volumenteile



DEA1030-51 oder SPP Mischbecher



17–21 Sec. DIN 4 mm



Bei der Applikation mit druckunterstützten Systemen ist die Einstellung mit langen oder extra langen Härter und Verdünner empfohlen.

Kombination	lang lang	lang extra lang
-------------	--------------	--------------------

Härter	P210-7642	P210-7642
--------	-----------	-----------

Verdünner	P852-6442	P852-6440
-----------	-----------	-----------

Topfzeit	> 2 Std.
----------	----------



Lufttrocknung	>45 Minuten staubtrocken 16 Std. trocken / montagefähig
---------------	--



Ofentrocknung	90 Minuten bei 40° 45 Minuten bei 50° 30 Minuten bei 60° - HINWEIS 60° nicht überschreiten !
---------------	--



Düse: 0,23mm	Materialdruck: 85 bar	Luftdruck: 2,0 - 2,5bar
--------------	-----------------------	-------------------------

oder

Airmix / Airless - Bitte auf die Hinweise der Hersteller achten.



1 Spritzgang -	1 voller Spritzgang (auf Verlauf und geschlossen)
----------------	---

10-15 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung

1 Spritzgang erzielt eine Trockenschichtdicke von 40-60µm



Geeigneten Atemschutz benutzen

VERFAHREN PLURAL MIX



P190-1400 3 Volumenteile
 P210-7606 2 Volumenteile

Verdünner ist nicht notwendig - weitere Angaben zu Trocknung etc. den Seiten 3 und 4 entnehmen

GEWICHTSANGABEN SPRITZFERTIGE MISCHUNG



Angaben der einzelnen Komponenten nach Gewicht in Gramm. Die Waage nicht tarieren.
Wichtig - die Angaben sind kumuliert.

RFU Menge:	2 Volumenteile	1 Volumenteil	<u>0,5</u> Volumenteile
	P190-1400	P210-764x	P852-644x
0,5L	287,4g	442,4g	501,9g
1,0L	575g	885g	1004g
2,0L	1150g	1770g	2008g
3,0L	1725g	2655g	3011g
4,0L	2299g	3539g	4015g
5,0L	2874g	4424g	5019g



RFU Menge:	2 Volumenteile	1 Volumenteil	<u>0,7</u> Volumenteile
	P190-1400	P210-764x	P852-644x
0,5L	271,9g	418,5g	499,9g
1,0L	544g	837g	1000g
2,0L	1088g	1674g	2000g
3,0L	1631g	2511g	2999g
4,0L	2175g	3348g	3999g
5,0L	2719g	4185g	4999g



2004/42/IIIB
(e)(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 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