

PRODUKTDATENBLATT V1000V | MÄRZ 2022

# TURBO VISION® 2K PREMIUM HIGH FLOW EHS DECKLACK



## PRODUKTBECHREIBUNG

Der Turbo Vision Premium High Flow EHS Decklack wurde speziell für die Beschichtung von Transportfahrzeugen entwickelt. Turbo Vision Premium High Flow EHS Decklack ist ein leicht zu verarbeitender Decklack mit sehr hoher Deckfähigkeit, hervorragendem Glanz, sehr guter Gesamtperformance bei hoher Beständigkeit und wird somit den Ansprüchen im Transport- und Flottenmarkt gerecht.

**Durch die Auswahl seiner Zusätze eignet sich Turbo Vision Premium High Flow Decklack:**

- 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.**



Produkte	Beschreibung
P650-1000	Premium High Flow Binder
P600-9xxx	Mischkonzentrate
P210-7644	EHS Härter - Standard
P210-7642	EHS Härter - Lang
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
P565-7210	Strukturzusatz fein
P565-7220	Strukturzusatz grob

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

### 1. Untergründe

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

### 2. Vorbehandlung der Untergründe

- a) Altlackierungen, GfK, Coil Coatings, Pulverbeschichtung reinigen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz; dann schleifen mit P320 oder feiner; abschließend nochmals reinigen.
- b) Informationen zu den Säureprimern, 2K Acryl Füllern und EP Grundierungen sind in den entsprechenden Produktdatenblättern enthalten.

### 3. Auswahl der Härter und Verdüner

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdüner 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 Decklack P650 ist nach der Montagefestigkeit innerhalb von 8 Std. ohne Zwischenschliff mit sich selbst überlackierbar. Bei Ofentrocknung bzw. abgeschlossener Lufttrocknung länger als 8 Std. muss ein Zwischenschliff erfolgen.

### 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.
- b) Folienbeklebung: ab Ofentrocknung 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 circa 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 P850-1402 reinigen.  
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.



P650-Farbton	2	Volumentteile
P210-764	1	Volumentteile
P852-644x	0,8-1 - 1,2	Volumentteile



9964-232



18–22 Sec. DIN 4 mm



Temperatur	< 15°C	15°C	20°C	20-25°C	25-30°C	30-35°C
Kombination	extra kurz	kurz	medium / kurz	medium/ lang	lang/ medium	lang
Objektgröße	sehr klein/ Spot	klein	klein	mittel bis groß	klein bis mittel	mittel bis groß
Härter	P210-7644	P210-7644	P210-7644	P210-7644	P210-7642	P210-7642
Verdünner	P852-6448	P852-6446	P852-6446	P852-6442	P852-6444	P852-6442
Topfzeit	< 20 Min	1 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.
Lufttrocknung	< 1 Std.	2 Std.	2-3 Std.	3 Std.	16 Std.	16 Std.
Ofentrocknung	nur Lufttrocknung	20 Min 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C



Empfohlene Lackierpistolen:	Spritzdüse:	Spritzdruck:
Sata RP 5000/5500	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 10 Min. Ablüftzeit  
1 voller mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung  
Alternativ kann die Applikation von 1,5 Spritzgängen erfolgen - 1 normaler/voller Spritzgang direkt gefolgt von einem leichten ohne Ablüftzeit.



Geeigneten Atemschutz benutzen

## VERFAHREN MEHRFARBEN PROZESS (MULTISTRIPE)



Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Farbton vor der Verarbeitung prüfen



Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 reinigen. Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.



P650-Farbton	2	Volumenteile
P210-7644	1	Volumenteile
P852-6448	1	Volumenteile



9964-232



18–22 Sec. DIN 4 mm



Topfzeit < 20 Min bei 20°C - Applikation unmittelbar nach Aktivierung durchführen



Empfohlene Lackierpistolen:

Spritzdüse:

Spritzdruck:

Sata RP 5000/5500

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



1,5 Spritzgänge - 1 normaler/voller mit 0-1 Min. Ablüftzeit  
1 leichter mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung



Abdekarbeiten: können nach 60-90 Min. bei 20°C durchgeführt werden oder ab 15 Min. bei 50° bis 60°C. Grundsätzlich die Temperatur und Schichtdicke berücksichtigen und die weiterführenden Arbeiten hierauf abstimmen.  
Trockenschichtdicke 40-50µm (höhere Schichtdicken verlängern die Trockenzeiten)



Überlackierbar nach 45 Min. bis 24 Std. bei 20°C mit Turbo Vision Decklack ohne Zwischenschliff. Wird Turbo Vision als großflächiger Untergrundfarbton verwendet sollte dieser vorab fein mit Schleifpad fine/Scotch Brite o.ä. mattiert werden.



Geeigneten Atemschutz benutzen

## VERFAHREN BEILACKIEREN



Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Farbton vor der Verarbeitung prüfen



Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 reinigen.  
 Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.  
 Randzonen die für den Übergang vorgesehen sind, sorgfältig reinigen und aufpolieren.  
 Nachträgliches Reinigen mit P850-1834 oder P850-1402.  
 Die anliegenden Randzonen fein ausschleifen mit z.B. Trizact 1000 bis diese gleichmäßig mattiert sind.  
 Flächen können im Übergang vom Decklackauftrag bis hin zum Beispritzverdünner von P400 über Trizact 3000 bis hin zu 1000 geschliffen werden.



P650-Farbton	2	Volumenteile
P210-764x	1	Volumenteile
P852-644x	0,8 – 1 – 1,2	Volumenteile



9964-232



18–22 Sec. DIN 4 mm



Beilackierprozess

- 1.) Standardmäßige Applikation der Fläche mit Turbo Vision Decklack
- 2.) Für die Randzone, kleine Restmenge der spritzfertigen Mischung im Pistolenbecher behalten und mit kleiner Menge Beispritzverdünner P852-6400 auffüllen und die Randzone in dünnen Auftrag beilackieren.
- 3.) Hierauf mit dem Beispritzverdünner P852-6400 allein in dünnen Gängen einen gleichmäßigen Übergang schaffen. WICHTIG: Nicht zu satt auftragen!
- 4.) Beschichtung komplett aushärten / trocknen lassen.
- 5.) Nach Abkühlung mit entsprechendem Poliersystem aufpolieren.



Geeigneten Atemschutz benutzen

## VERFAHREN STRUKTURIERTE OBERFLÄCHEN (SEIDENMATT STRUKTURIERT)



Farbtonausmischung (seidenmatter Farbton) mit <b>FEINER</b> Struktur		
nach Volumen:	nach Gewicht/Gramm:	Produkt:
3	12	P650-1000 High Flow Binder
	58	P650-6000 Matt Binder
	30	P600-9xxx Mischkonzentrate
1	30	P210-7644 EHS Härter Standard/Medium
2	40	P852-6444 EHS Verdünner Normal/Medium
1,5	40	P565-7210 Strukturzusatz Fein



Farbtonausmischung (seidenmatter Farbton) mit <b>GROBER</b> Struktur		
nach Volumen:	nach Gewicht/Gramm:	Produkt:
3	12	P650-1000 High Flow Binder
	58	P650-6000 Matt Binder
	30	P600-9xxx Mischkonzentrate
1	30	P210-7644 EHS Härter Standard/Medium
2	40	P852-6444 EHS Verdünner Normal/Medium
1,5	40	P565-7220 Strukturzusatz Grob

## VERFAHREN STRUKTURIERTE OBERFLÄCHEN (SEIDENMATT STRUKTURIERT)



Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Farbton vor der Verarbeitung prüfen



Oberfläche mit Silikonentferner P850-1834 oder P850-1402 reinigen.  
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.



18–22 Sec. DIN 4 mm



Empfohlene  
Lackierpistolen:

Spritzdüse:

Spritzdruck:

Sata RP 5000 /5500

1,3–1,5 mm

2,0–2,5 bar Eingangsdruck

DeVilbiss Gti Pro  
Transtech LKT2  
GTI Pro Lite LK TE20

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

oder



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



2 Spritzgänge -

1 normaler/voller mit 10 Min. Ablüftzeit +

1 normaler/voller mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung



Geeigneten Atemschutz benutzen





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.



**Strukturierte und mattierte Farbtöne**

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (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](http://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](mailto:autocolorgermany@ppg.com)