

PRODUKTDATENBLATT V6000V | MÄRZ 2022

TURBO VISION® PREMIUM MATT, SEIDENMATT UND SEIDENGLANZ DECKLACK



PRODUKTBECHREIBUNG

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 und High Build 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 eignen sich mattierte Turbo Vision Premium Decklacke:

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

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



Produkte	Beschreibung
P650-6000	Premium Matt Binder
P650-1000	Premium High Flow Binder
P650-1010	Premium High Build Binder
P600-9xxx	Mischkonzentrate
P210-7644	EHS Härter - Standard
P852-6442	EHS Verdünner - Lang
P852-6444	EHS Verdünner - Medium
P852-6446	EHS Verdünner - Kurz

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 P850-1402 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 18°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. Die Materialtemperatur sollte auch hier mind. 18°C betragen, optimal sind 18-25°C.

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: ab Ofentrocknung bis zur Beklebung mit Folien muss mindestens eine Woche be tragen.
- 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.



	Hochglanz	Seidenglanz/Seidenmatt	Matt
Glanzgrad bei 60°	>90 Glanz-Einheiten	40 bis 85 Glanz-Einheiten	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)	9964-217 (normal)	9964-232 (normal)
9964-233 (groß)	9964-218 (groß)	9964-233 (groß)

oder SPP Becher bzw. 5 L SPP Eimer DEA1013-5001



18 – 22 Sec. DIN 4 mm/20°C

Temperatur	20°C	20-25°C	30-35°C
Kombination	medium /kurz	medium/medium	lang
Objektgröße	klein	mittel	groß
Härter	P210-7644		
Verdünner	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 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 mm 1,6 mm		1,8 - 2,0 bar Eingangsdruck



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



2 Spritzgänge - 1 normaler Ablüftzeit bis die Fläche gleichmäßig matt abgelüftet ist.
+ 1 voller Ablüftzeit bis die Fläche gleichmäßig matt abgelüftet ist vor Ofentrocknung



Geeigneten Atemschutz benutzen



MATTIERUNGSTABELLE

Für Weiss Farbtöne - Angaben nach Gewicht					
P650-6000 Matt Binder	P650-1000/1010 High Flow/High Build 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	P650-1000/1010 High Flow / High Build 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



2004/42/IIIB
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für Turbo Vision High Flow/High Build 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.



2004/42/IIIB
(e)(420)420

Mattierte Farbtöne

Der EU VOC-Grenzwert für Turbo Vision Matt/Seidenmatt und Seidenglänzende 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