

PRODUKTDATENBLATT V9006V | MÄRZ 2022

# TURBO VISION®

## RAL9006 ALUMINIUM READY MIX

### DECKLACK



#### PRODUKTBECHREIBUNG

Der Turbo Vision RAL9006 Aluminium Decklack wurde speziell für Beschichtung von Transportfahrzeugen entwickelt. Turbo Vision P651-9006 ist ein leicht zu verarbeitender Decklack mit sehr hoher Deckfähigkeit, hervorragendem Glanz, sehr guter Gesamtpformance bei hoher Beständigkeit und wird somit den Ansprüchen im Transport- und Flottenmarkt gerecht.

**Durch die Auswahl seiner Zusätze eignet sich Turbo Vision P651-9006 Decklack:**

- zur Applikation von kleinen bis großen Flächen in einer Vielzahl von Temperaturbedingungen

**DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.**



VOC  
KONFORM

Produkte	Beschreibung
P651-9006	RAL9006 Aluminium Ready Mix
P600-9xxx	Mischkonzentrate
P210-7644	EHS Härter - Standard
P210-7642	EHS Härter - Lang
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. Sowie GfK, Coil Coatings und Pulverbeschichtungen.

### 2. Vorbehandlung der Untergründe

- a) Altlackierungen, GfK, Coil Coatings, Pulverbeschichtung reinigen mit Silikonentferner P850-140 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.

Temperatur	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C
Kombination	Medium/Kurz	Medium/Medium	Medium/Lang	Lang/Lang
Zusätze	P210-7644 P852-6446	P210-7644 P852-6444	P210-7644 P852-6442	P210-7642 P852-6442

### 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 P651 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.
- 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 6-8 qm bei einer Trockenschichtdicke von 50µm 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.



P651-9006 / Farbton 3 Volumenteile  
P210-764x 1 Volumenteil  
P852-644x 1,5 Volumenteile



MV 3:1:1-2 9964-217 normal oder 9964-218 groß



19–23 Sek. DIN 4 mm bei 20°C



Temperatur	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C
Härter	P210-7644	P210-7644	P210-7644	P210-7642
Verdünner	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6442

Topfzeit 3 Std. bei 20°C



Luft-trocknung 16 Std. / Übernacht



Ofen-trocknung 30 Min. 60°C



Fließbecherpistole 1,4–1,5mm und 2,0–2,5 bar

oder



0,8–1 mm Druckkessel  
Ausgangsdruck 0,68 bar  
Materialdruck 0,3–1,0 bar  
Materialfluss 280–320 cc/min

Alternativ bitte auf die Hinweise der Hersteller achten.



2 Spritzgänge



1 voller + 1 voller

Zwischenablüfzeit 10–15 Min.

Ablüfzeit vor Ofen 15–20 Min.

Kein Nebelgang notwendig!



Geeigneten Atemschutz benutzen

## FARBTÖNE UND GLANZEINSTELLUNGEN

### P651-9006 einfärben

Es besteht die Möglichkeit den ReadyMix Ton P651-9006 mit 10% Turbo Vision Tonkonzentrat einzufärben. Einige Farbtöne (43 Töne) sind bereits vorgegeben und in der Turbo Vision Metallic Colour Palette 9975-9006 abgebildet. Die Rezepturen hierfür sind im PaintManager unter Turbo Vision Metallics abzurufen.

### Glanzreduzierung

P651-9006 kann mit Zugabe des Matt Binder P650-6000 mattiert werden. Hierzu die nachfolgenden Angaben berücksichtigen.

Die Angaben sind nach Gewicht:

P651-9006 ReadyMix Ton	P650-6000 Matt Binder	Mischungs- verhältnis nach Volumen	Glanz- einheit	Glanz- bezeichnung
100	-	3 : 1 : 1,5	>90	Hochglanz
75	25 *	3 : 1 : 1,5	65 - 75	Seidenglanz
50	50 *	3 : 1 : 1,5	30 - 40	Seidenmatt

\* Bitte berücksichtigen, die Zugabe des Matt Binder P650-6000 reduziert die Deckfähigkeit des P651-9006.

Für optimale Deckfähigkeit und UV-Beständigkeit bei den Einstellungen „Seidenglanz und Seidenmatt“, wird vorweg ein Spritzgang RAL7001 Silbergrau mit identischer Einstellung Härter und Verdünner empfohlen. Hierauf folgen dann die 2 Spritzgänge der Kombination P651-9006.



Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 493 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)