

TURBO VISION®



Ficha técnica

Marzo 2018

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

V1000V

Acabado EHS 2K TURBO VISION®

| Producto | Descripción |
|-----------|-------------------------------|
| P650-1000 | Resina Premium High Flow |
| P600-9xxx | Tintes de color |
| P210-7644 | Endurecedor EHS - estándar |
| P210-7642 | Endurecedor EHS - lento |
| P852-6440 | Disolvente EHS - extralento |
| P852-6442 | Disolvente EHS - lento |
| P852-6444 | Disolvente EHS - medio |
| P852-6446 | Disolvente EHS - rápido |
| P852-6448 | Disolvente EHS - extrarrápido |

Descripción del producto

El acabado EHS 2K *TurboVision* Premium se ha optimizado para los vehículos de transporte comercial tanto para fabricantes como para reparadores.

Turbo Vision Premium es un acabado fácil de pulverizar que proporciona una alta opacidad, un alto brillo y un aspecto general excelente de larga durabilidad y que cumple totalmente los estándares más exigentes, demandados también por el mercado de flotas de vehículos.

Gracias a la selección de productos accesorios, el acabado *Turbo Vision* Premium:

- Puede usarse en áreas pequeñas o grandes bajo una amplia variedad de temperaturas
- Puede hornearse a baja temperatura o dejarse secar al aire

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**



TURBO VISION®



Sustratos y preparación

Prepare el sustrato de la siguiente manera:

Substratos:



- Los acabados originales y trabajos en buen estado deben desengrasarse, limpiarse y lijarse en seco con P320-P400 o (P600 húmedo) antes de aplicar el acabado.

- El acero y el aluminio, así como el acero revestido de GRP y zinc deben imprimarse previamente con el aparejo adecuado, a fin de garantizar una adhesión correcta entre capas y una buena protección del sustrato.

- El acabado TURBO VISION® Premium aplicable sobre todos los aparejos, protectores y selladores de Nexa Autocolor.

Limpeza:

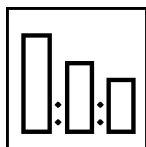


El sustrato que se va a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y libre de partículas.

Los sustratos deben limpiarse a usando el desengrasante (Desengrasante P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o el limpiador con bajo contenido de VOC P980-9010)

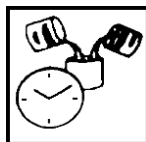
Proceso

Convencional, Presión o Airless



Proporción de mezcla (por volumen):

| | |
|------------------------------|---------|
| Acabado Turbo Vision Premium | 2 |
| Endurecedor P210-764x (*) | 1 |
| Disolvente P852-644x (**) | 0,8-1,2 |



| Temperatura | <15 °C | 15 °C | 20 °C | 20-25 °C | 25-30 °C | 25-35 °C |
|----------------------------|---------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------------------|------------------------|
| Combinación | Extrarrápida | Rápida | Estándar/Rápida | Estándar/Lenta | Lenta/Media | Lenta |
| Tamaño del trabajo | Muy pequeño/puntual | pequeño | pequeño | mediano o grande | pequeño o mediano | mediano o grande |
| Endurecedor (*) | P210-7644 | | | P210-7642 | | |
| Disolvente (**) | P852-6448 | P852-6446 | P852-6444 | P852-6442 | P852-6444 | P852-6442 |
| Vida útil de la mezcla | <30 minutos | 1 hora | > 2 horas | > 2 horas | > 2 horas | > 2 horas |
| Programa de secado al aire | <1 hora | 2 horas | 2-3 horas | 3 horas | Hasta el día siguiente | Hasta el día siguiente |
| Programa de estufado | Secado al aire | 20 minutos a 50 °C | 30 minutos a 50 °C | 30 minutos a 50 °C | 30 minutos a 50 °C | 30 minutos a 50 °C |

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.



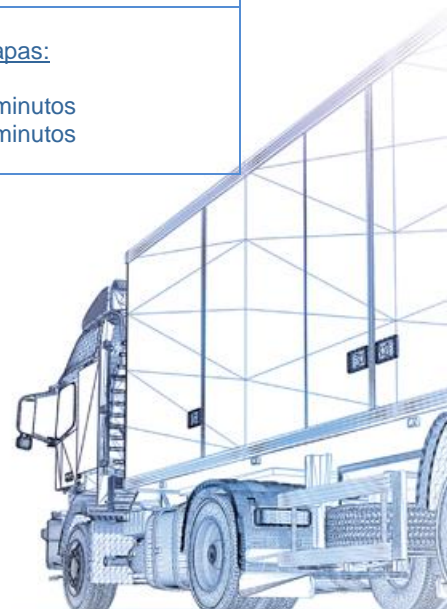
TURBO VISION®



| Proceso | | | | | | | | | | |
|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------|-----------------|-------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------------|------------|------------|
| | Convencional, Presión o Airless | | | | | | | | | |
| | Viscosidad de la aplicación a 20 °C: 18-22 segundos DIN4 | | | | | | | | | |
| | Alimentación por gravedad o succión de 1,3-1,5 mm a 2,0-2,4 bares ○ | | | | | | | | | |
| | Calderín de 0,8-1 mm Presión en la válvula de aire: 0,68 bar Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar Caudal de fluido: 280-320 cc/min ○ | | | | | | | | | |
| | Tamaño de boquilla: 9 a 11 milésimas de pulgada (0,23 a 0,28 mm) para aplicación a pistola Presión de la pintura: 90-110 bars Pico de fluido: 2,5-3 bars | | | | | | | | | |
| | <p style="text-align: center;">Número de capas</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>1 capa:</u></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>2 capas:</u></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">1 capa ligera + 1 capa completa</td> <td style="text-align: center;">1 capa media + 1 capa completa</td> </tr> <tr> <td>Espesor:</td> <td style="text-align: center;">50 – 60 µm</td> <td style="text-align: center;">50 – 70 µm</td> </tr> </table> | | <u>1 capa:</u> | <u>2 capas:</u> | | 1 capa ligera + 1 capa completa | 1 capa media + 1 capa completa | Espesor: | 50 – 60 µm | 50 – 70 µm |
| | <u>1 capa:</u> | <u>2 capas:</u> | | | | | | | | |
| | 1 capa ligera + 1 capa completa | 1 capa media + 1 capa completa | | | | | | | | |
| Espesor: | 50 – 60 µm | 50 – 70 µm | | | | | | | | |
| | <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>1 aplicación:</u></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>2 capas:</u></td> </tr> <tr> <td>Tiempo de secado entre capas:</td> <td style="text-align: center;">2-3 minutos</td> <td style="text-align: center;">10 minutos</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de evaporación antes del secado al horno:</td> <td style="text-align: center;">10 minutos</td> <td style="text-align: center;">10 minutos</td> </tr> </table> | | <u>1 aplicación:</u> | <u>2 capas:</u> | Tiempo de secado entre capas: | 2-3 minutos | 10 minutos | Tiempo de evaporación antes del secado al horno: | 10 minutos | 10 minutos |
| | <u>1 aplicación:</u> | <u>2 capas:</u> | | | | | | | | |
| Tiempo de secado entre capas: | 2-3 minutos | 10 minutos | | | | | | | | |
| Tiempo de evaporación antes del secado al horno: | 10 minutos | 10 minutos | | | | | | | | |

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
 © 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION®



Color

MEZCLA DE COLORES

Todos los tintes deben agitarse concienzudamente a mano al abrirlos por primera vez y, posteriormente, en una máquina de mezclas durante 10 minutos antes de su uso. Una vez abiertos, debe agitar mecánicamente todos los tintes dos veces al día durante al menos 10 minutos.

VERIFICACIÓN DEL COLOR

Al igual que con el resto de productos de repintado, se debe realizar una verificación del color antes de pintar el vehículo.

Notas sobre el procedimiento general

APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda que el acabado TURBO VISION® Premium se deje secar durante al menos una semana antes de poner adhesivos.

CUBRICIÓN

Aproximadamente 12-14 m² (debe calcularse con precisión) por litro de pintura lista para el uso con un espesor de película seca de 50 micras, dependiendo de la proporción de disolvente utilizada.

NOTAS COMPLEMENTARIAS

Deje que los acabados se sequen completamente antes de limpiar los vehículos. Este proceso puede durar unas semanas si los vehículos se secan al aire en condiciones de baja temperatura o con capas de pintura muy gruesas.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION®



INFORMACIÓN SOBRE VOC

El límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría del producto: IIB.d) listo para al uso es de un máximo de 420 g/l de VOC. El contenido de VOC de este producto listo al uso es de como máximo 420 g/l.

Dependiendo del RFU, la cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por la UE.

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse para otros propósitos que los especificados. La información que consta en esta ficha técnica se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales. Corresponde al usuario adoptar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el uso al que lo destine.

Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene en: <http://es.nexaautocolor.com/es/>

Para más información, póngase en contacto con:

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubí (Barcelona)
España
Tel : +34 93 565 07 98

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

