




# Ficha técnica

Octubre de 2017

MÁSTER INTERNACIONAL  
SOLO PARA USO PROFESIONAL

# Y0103

**Proceso de difuminado / mezcla  
Acabado EHS bicomponente TURBO VISION® Premium  
High Flow**

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P852-6400	Disolvente EHS para difuminados

## Descripción del producto

El disolvente EHS para difuminados ofrece un proceso de mezcla sencillo para abarcar todos los tipos de trabajo de reparación con el acabado EHS 2k TURBO VISION® Premium High Flow.

El Diluyente EHS para difuminados P852-6400 se puede usar en 2 tipos de procesos:  
Proceso de reparación en constructores y el de renovación de acabados.

Se ha formulado para garantizar la sencillez de aplicación y una buena aplicación con pistola para lograr un alto nivel de brillo y un acabado de calidad en el proceso de mezcla.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL  
EXCLUSIVAMENTE.**

Nexa Autocolor and design y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Reservados todos los derechos.



# TURBO VISION®



## Proceso de preparación general

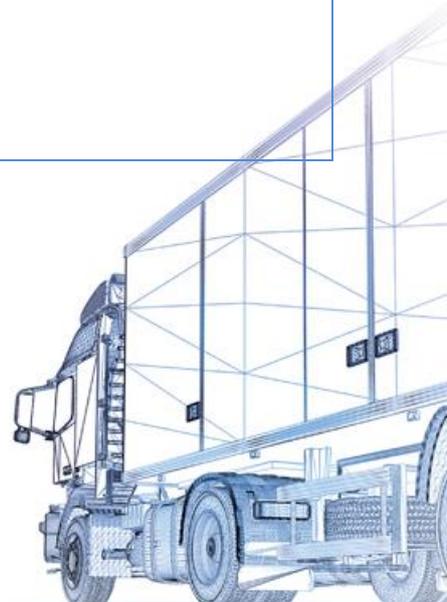
### Preparación

- 1) Asegúrese de que las zonas en las que va a trabajar estén totalmente limpias.
- 2) Alise las zonas con defectos como incrustaciones de suciedad, chorreones/descuelgues o pintura seca con una lija de grosor P800 como máximo sobre húmedo o seco, o P400 si usa lijadora en seco.
- 3) Todas las zonas de gran tamaño de metal desnudo requerirán la aplicación de imprimación fosfatante, seguida por un aparejo húmedo sobre húmedo adecuado. El aparejo húmedo sobre húmedo P565-371x permite imprimir pequeñas zonas lijadas de metal desnudo sin necesidad de usar imprimación fosfatante. Asegúrese de que el aparejo esté totalmente seco respetando el tiempo de secado adecuado.
- 4) En una lijadora de 3 mm DA, coloque una almohadilla Trizact™ de grano 1000. Aplique agua limpia sobre el disco Trizact usando una botella o un aplicador de pulverización. Lije el panel completo hasta obtener un acabado semibrillante.

Las zonas en las que se deba difuminar el acabado de brillo directo deberán acabarse con una almohadilla Trizact™ 3000 húmeda.

- 5) Limpie a conciencia la zona que debe repintarse con un prelimpiador adecuado mediante un proceso "aplicar y retirar" para eliminar los contaminantes. Tíra el aire comprimido y pasar una bayeta atrapapolvo antes de pulverizar.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL  
EXCLUSIVAMENTE.**



# TURBO VISION®



## Proceso de reparación de construcción y proceso de renovación de acabado.

### Proceso de reparación Constructores

Sobre acabado EHS bicomponente TURBO VISION® Premium High

Flow , utilizando la misma mezcla lista al uso

del mismo color que la pieza o panel originales

que deban repararse

- 1) Proporción de activación (por volumen):
 

Acabado Turbo Vision Premium	2
Endurecedor P210-7644	1
Disolvente extrarrápido P852-6448	1
- 2) Tras una aplicación normal, la pistola se mueve formando un arco hasta entrar ligeramente en la zona de difuminado, lo que dejará un borde de neblina de pulverización de acabado.
- 3) Pulverice disolvente EHS para difuminados P852-6400 al borde de acabado, aplicándolo en capas muy ligeras para fundir el borde de la neblina de pulverización.  
NO aplique capas demasiado espesas.
- 4) Deje secar completamente la capa de pintura.
- 5) Pula la zona de difuminado con (SPP1001) con cuidado, y aplique un pulimento de acabado.

### Proceso de Repintado

Sobre cualquier acabado o pintura existente, asegurándose de haber

elegido el color TURBO VISION® Premium High Flow adecuado

- 1) En 2 recipientes de mezcla separados, active por volumen:
 

Acabado de color:

Acabado Turbo Vision Premium	2
Endurecedor P210-7644	1
Disolvente extrarrápido P852-6448	1

Acabado transparente:

Resina TURBO Vision® Premium P850-1000	2
Endurecedor P210-7644	1
Disolvente rápido P852-6446	1
- 2) Tras una aplicación normal, la pistola se mueve formando un arco hasta entrar ligeramente en la zona de difuminado, lo que dejará un borde de neblina de pulverización de acabado.
- 3) Mezcle por volumen:
 

Acabado de color activado:	3
Acabado transparente activado:	1

 Agitar hasta su homogeneización
- 4) Aplique la mezcla sobre el borde de color. Tras la aplicación normal, la pistola se mueve formando un arco, alejándose del panel en la zona de difuminado y dejando un borde de neblina de pulverización semitransparente. Debe tener cuidado de no aplicar el barniz más allá de la zona de difuminado preparada.
- 5) Pulverice diluyente EHS para difuminados P852-6400 al borde de acabado, aplicándolo en capas muy ligeras para fundir el borde de la neblina de pulverización.  
NO aplique capas demasiado espesas.
- 6) Deje secar completamente la capa de pintura.
- 7) Pula la zona de difuminado con (SPP1001) con cuidado, y aplique un pulimento de acabado.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.**



# 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.

### 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.**

