

TURBO VISION®

Ficha Técnica

Marzo 2019

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

V9006

TURBO VISION® Acabado tintable Aluminio RAL 9006

Producto	Descripción
P651-9006	ReadyMix Aluminio RAL9006
P600-9xxx	Tintes de colores
P210-7644	Endurecedor EHS - Estándar
P210-7642	Endurecedor EHS - Lento
P852-6442	Disolvente EHS - Lento
P852-6444	Disolvente EHS - Medio
P852-6446	Disolvente EHS - Rápido

Descripción Producto

El aluminio RAL 9006 de *Turbo Vision* es un color acabado para los vehículos de transporte comercial, tanto para constructores como para reparadores.

Es de fácil aplicación, proporciona una buena opacidad, alto brillo y apariencia general, cumpliendo con los estándares exigidos por el mercado de CT.

Gracias a los diferentes endurecedores y disolventes de la línea, el acabado aluminio RAL 9006 de *Turbo Vision*:

- Se puede utilizar tanto en pequeñas como en grandes superficies.
- Se aplica en diferentes temperaturas.

El Readymix aluminio RAL9006 es un acabado acrílico 2k monocapa de brillo directo, diseñado para poderse pintar en una sola etapa, ya que al ser de brillo directo no necesita barniz.

Se debe pintar a 2 capas completas sin capa de control.



TURBO VISION®

Sustratos y Preparación

Prepare el sustrato de la siguiente manera:



Sustratos:

- Los acabados originales y trabajos en buen estado tienen que estar desengrasados, limpiados y lijados en seco con P320-P400 o (P600 en húmedo) antes de aplicar la capa final.

- El acero, aluminio, GRP y acero recubierto de zinc deben imprimarse previamente con el disolvente adecuado para garantizar la correcta adhesión entre capas y la protección del sustrato.

- El acabado aluminio RAL 9006 de TURBO VISION® es aplicable sobre todos los aparejos, protectores y selladores de NEXA AUTOCOLOR®.

Limpeza:

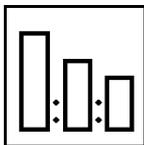


El sustrato que se va a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y libre de partículas.

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)

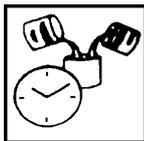
Proceso

Convencional, Presión o Airless

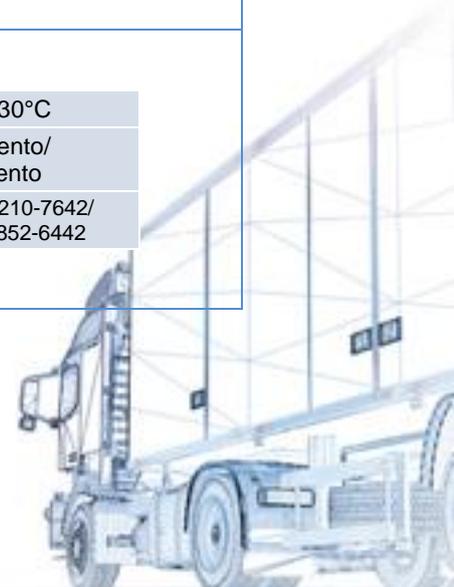


Ratio de mezcla en Volumen:

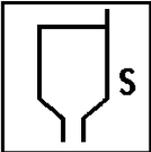
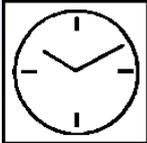
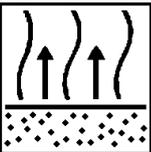
Acabado aluminio RAL 9006 de <i>Turbo Vision</i>	3
Endurecedor P210-7644	1
Disolvente P852-764x (*)	1,5

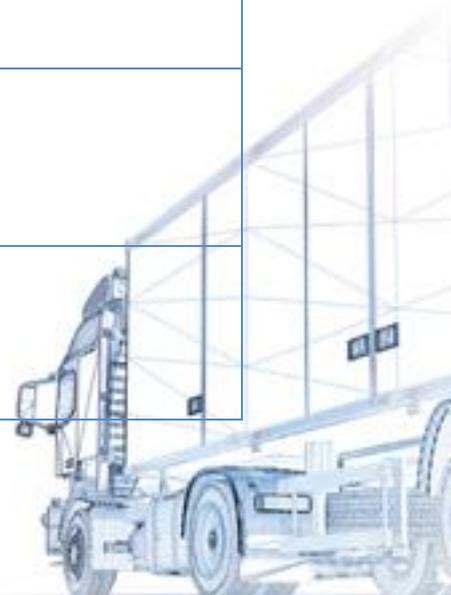


Temperatura	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C
Combinación	Medio/Rápido	Medio/Medio	Medio/Lento	Lento/Lento
Anexos	P210-7644/ P852-6446	P210-7644/ P852-6444	P210-7644/ P852-6442	P210-7642/ P852-6442



TURBO VISION®

Proceso	
	Convencional, Presión o Airless
	Viscosidad a 20°C: 17-18 segundos DIN4
	Vida de la mezcla a 20°C: 3 horas
	1,4-1,5 mm de gravedad de succión a 2.0-2,5 bares
	○ Calderín 0,8-1mm Presión en la válvula de aire: 0.68 bares Presión de la pintura : 0.3-1.0 bares Caudal de Fluido: 280-320 cc/min
	Número de Capas <u>2 capas:</u> 1 completa + 1 capa completa Espesor: 40 – 60 µm
	<u>2 capas:</u> Evaporación entre capas: 10-15 minutos Evaporación antes de hornear: 15-20 minutos
	Hornear a temperatura metal de : 60°C 30 minutos



TURBO VISION®

Color

MEZCLA DE COLORE Y TINTADO

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.

El readymix P651-9006 se puede teñir con hasta un 10% de tintes Turbo Vision.

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® Ral 9006 se deje secar durante al menos una semana antes de poner adhesivos .

CUBRICIÓN

Aproximadamente de 6 a 8 m² por litro de pintura lista al uso con un espesor en seco de 50 micras, según la relación de dilución 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.

ALMACENAJE

Temperatura de la sala mezcla:

Almacene los tintes P600-xxxx y los productos P651-xxx en la sala de mezcla entre 18 y 25 ° C.

Temperatura de almacén:

Almacene los tintes P600-xxxx y los productos P651-xxx entre 5 a 35 ° C (41 a 95 ° F).

Almacene de acuerdo con las regulaciones locales, en el envase original y protegido de luz solar directa , en un área seca, fresca y bien ventilada, lejos de materiales incompatibles, comida y bebida.

Mantenga el envase bien cerrado y sellado hasta que lo vaya a usar.



TURBO VISION®

Los recipientes que han sido abiertos deben ser cuidadosamente cerrados y mantenidos en posición vertical para evitar fugas. No almacenar en recipientes sin etiquetar.

Utilícese envases de seguridad adecuado para evitar la contaminación del medio ambiente. Siempre consulte la hoja de datos de seguridad del material.

INFORMACIÓN VOC

El valor límite de la UE para este producto (acabados especiales: IIB.e) en forma lista para usar es máx. 840g / litro de VOC. El contenido de VOC de este producto en forma lista para usar es máximo. 493 g / litro. Según el modo de uso elegido, el VOC listo para usar de este producto puede ser inferior al especificado por el código de la directiva de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos a los especificados. La información en este TDS se basa en el conocimiento científico y técnico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: <http://www.nexaautocolor.com>

Para más información contactar con:

PPG Ibérica S.A.

-Ctra.Gracia-Manresa

Km 19,2 – 08191 Rubí (Barceloma)

Tel : (93) 586 74 34

Fax : (93) 586 74 38

