

TURBO VISION®

Ficha Técnica

Julio 2019

V5060

Máster Internacional solo para uso profesional

TURBO VISION® Acabado MS Advanced Acabados Mate Premium, Semi-Mate y Semi-Brillo

<i>Productos</i>	<i>Descripción</i>
<i>P650-5000</i>	<i>Resina MS Advanced</i>
<i>P650-6000</i>	<i>Resina Premium mate</i>
<i>P600-9xxx</i>	<i>Tintes</i>
<i>P210-7504</i>	<i>Endurecedor MS - Medio</i>
<i>P852-6336</i>	<i>Disolvente MS - Rápido</i>
<i>P852-6334</i>	<i>Disolvente MS - Medio</i>
<i>P852-6332</i>	<i>Disolvente MS - Lento</i>

Descripción Producto

La resina Premium mate *Turbo Vision* ofrece un acabado mate uniforme y profundo para vehículos de transporte comercial, tanto en constructores como en reparadores.

La resina Premium mate *Turbo Vision* se puede mezclar con la resina *Turbo Vision* MS Advanced para conseguir rangos con todos los niveles de brillo, desde el más mate al más brillante, manteniendo la facilidad de aplicación y alta opacidad, aspecto general excepcional de larga duración a largo plazo, con lo que cumple con los más altos estándares exigidos por el mercado de CT.

Gracias a los diferentes anexos, y a sus posibles mezclas con las resinas Premium High Flow y mate:

- Se puede utilizar tanto en pequeñas como grandes superficies y a diferentes temperaturas.
- Se puede hornear a baja temperatura o dejar al aire



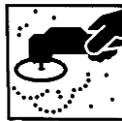
TURBO VISION®

Sustratos y Preparación

Preparar los sustratos de la siguiente forma:

Sustratos:

- Los acabados originales y trabajos en buen estado se tienen que desengrasar, limpiar y lijar en seco con P320-P400 o (P600 en húmedo) antes de aplicar el acabado.
- Se debe aplicar la imprimación adecuada sobre el acero, aluminio, GRP y acero recubierto de zinc, para garantizar la correcta adherencia entre capas y la protección del sustrato, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas correspondientes.
- El acabado MS Advanced de TURBO VISION es adecuado sobre todas las imprimaciones, aparejos y selladores de NEXA AUTOCOLOR®



Limpieza:

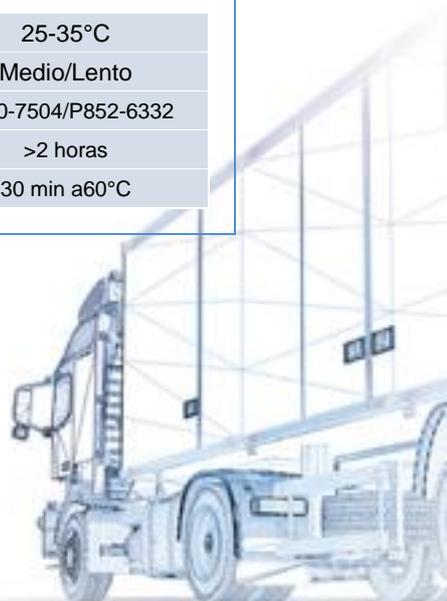
El sustrato que se va a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y libre de partículas.

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																				
	<p>Ratio de Mezcla en Volumen:</p> <p>De SemiMate a alto Brillo: 50 a 95%</p> <p>De Mate a SemiMate 5 a 40%</p> <p>Brillo en ángulo de 60° :</p> <table border="1"> <tr> <td><i>Acabado Turbo Vision</i></td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>P210-7504 Endurecedor</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P852-633x disolvente</td> <td>0.5-1</td> <td>1.5-2</td> </tr> </table>	<i>Acabado Turbo Vision</i>	2	3	P210-7504 Endurecedor	1	1	P852-633x disolvente	0.5-1	1.5-2										
	<i>Acabado Turbo Vision</i>	2	3																	
	P210-7504 Endurecedor	1	1																	
	P852-633x disolvente	0.5-1	1.5-2																	
<table border="1"> <tr> <td>Temperatura</td> <td>20-25°C</td> <td>25--30°C</td> <td>25-35°C</td> </tr> <tr> <td>Combinación</td> <td>Medio/Rápido</td> <td>Medio/Medio</td> <td>Medio/Lento</td> </tr> <tr> <td>Auxiliares</td> <td>P210-7504/P852-6336</td> <td>P210-7504/P852-6334</td> <td>P210-7504/P852-6332</td> </tr> <tr> <td>Vida útil</td> <td>>2 horas</td> <td>>2 horas</td> <td>>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Horneado</td> <td>30 min a 60°C</td> <td>30 min a 60°C</td> <td>30 min a60°C</td> </tr> </table>	Temperatura	20-25°C	25--30°C	25-35°C	Combinación	Medio/Rápido	Medio/Medio	Medio/Lento	Auxiliares	P210-7504/P852-6336	P210-7504/P852-6334	P210-7504/P852-6332	Vida útil	>2 horas	>2 horas	>2 horas	Horneado	30 min a 60°C	30 min a 60°C	30 min a60°C
Temperatura	20-25°C	25--30°C	25-35°C																	
Combinación	Medio/Rápido	Medio/Medio	Medio/Lento																	
Auxiliares	P210-7504/P852-6336	P210-7504/P852-6334	P210-7504/P852-6332																	
Vida útil	>2 horas	>2 horas	>2 horas																	
Horneado	30 min a 60°C	30 min a 60°C	30 min a60°C																	



TURBO VISION[®]

Proceso	
Convencional, Presión o Airless	
	<p>Viscosidad a 20°C: 18-22 segundos DIN4 para Convencional/Presión</p> <p>Vida útil de la mezcla a 20°C: 2 horas</p>
	<p>1,3-1,5 mm gravedad de succión a 2.0-2,4 bares</p> <p>O</p>
	<p>Presión de 0,8-1mm Presión en la válvula de aire: 0.68 bares Presión Pintura: 0.3-1.0 bares Caudal de fluido: 280-320 cc/min</p>
	<p>Número de capas:</p> <p><u>2 capas:</u></p> <p>1 capa media cerrada + 1 capa completa</p> <p>Espesor de la capa seca: 40 – 50 µm</p>
	<p><u>2 capas:</u></p> <p>Tiempo de evaporación entre capas: Hasta que el acabado sea uniforme sin manchas brillantes Tiempo de evaporación antes hornear: Hasta que el acabado sea uniforme sin manchas brillantes</p>



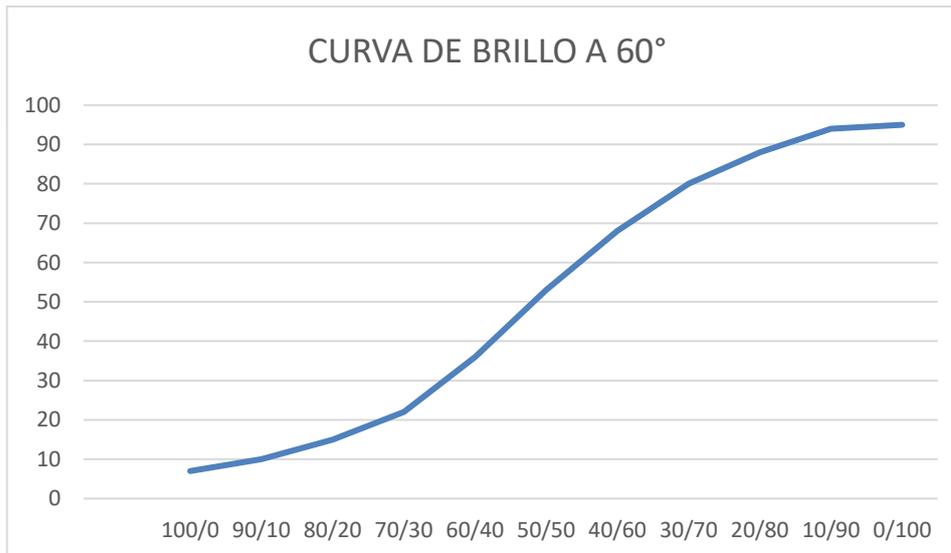
TURBO VISION®

Guía de mates

RATIOS:

PARA COLORES BLANCOS			PARA OTROS COLORES			RATIO de activación (por volumen)	Brillo a 60°	MATE/BRILLO Ratio
P650-6000 Cantidad de Resina Mate (Por peso)	P650-5000 Cantidad de resina MS Advanced (por peso)	Cantidad de tintes (por peso)	P650-6000 Cantidad de Resina Mate (Por peso))	P650-5000 Cantidad de resina MS Advanced (por peso)	P650-5000 Cantidad de resina MS Advanced (por peso)			
60	-	40	70	-	30	3:1:1.5-2	<10	100/0
54	6	40	63	7	30	3:1:1.5-2	10-15	90/10
48	12	40	56	14	30	3:1:1.5-2	15-20	80/20
42	18	40	49	21	30	3:1:1.5-2	20-25	70/30
36	24	40	42	28	30	3:1:1.5-2	30-40	60/40
30	30	40	35	35	30	2:1:0.5-1	50-55	50/50
24	36	40	28	42	30	2:1:0.5-1	60-70	40/60
18	42	40	21	49	30	2:1:0.5-1	75-85	30/70
12	48	40	14	56	30	2:1:0.5-1	85-90	20/80
6	54	40	7	63	30	2:1:0.5-1	~90	10/90
-	60	40	-	70	30	2:1:0.5-1	>90	0/100

CURVA DE MATES:



TURBO VISION®

Color

Mezcla de Color

Todos los Tintes se deben agitar a mano completamente cuando se abran por primera vez, y luego se agitan en una máquina mezcladora durante 10 minutos antes de su uso. A partir de entonces, todos los tintes se deben mezclar a máquina dos veces al día durante al menos 10 minutos.

Comprobación de Color

Al igual que con todos los sistemas de pintura de acabado, se debe realizar una verificación de color antes de pintar el vehículo.

Notas Generales del Proceso

APLICACIÓN DE ADHESIVOS

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

CUBRICIÓN

Aproximadamente entre 8 y 10 m² por litro de listo al uso con un espesor en seco 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.



TURBO VISION[®]

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

