

TURBO VISION®

Ficha Técnica

Marzo 2020

U3800V

Máster Internacional sólo para uso profesional

Aparejo Universal 2K - Gris P565-38xx	
Productos	Descripción
P565-3800	Universal 2K Primer – Gris claro
P565-3880	Universal 2K Primer – Gris oscuro
P210-987	Endurecedor EHS Plural Mix
P210-982	Endurecedor EHS Turbo Plus - Medio
P210-9652	EHS Turbo Plus Endurecedor Medio
P852-1792	EHS Disolvente - Medio
P852-1790	EHS Disolvente - Lento
SPP4000	Retardante Pot-Life

Descripción Producto

El aparejo Universal 2K P565-38xx, basado en los últimos desarrollos técnicos, se usa en trabajos donde la optimización de los procesos de reparación y fabricación sean requisitos clave.

Dicho aparejo 2K debe usarse bajo el acabado EHS Turbo Plus (P498) o Aquabase Plus (P989), para proporcionar un excelente proceso productivo.

Este producto se puede aplicar directamente sobre el metal y se puede recubrir hasta cinco días después sin necesidad de lijar.

La fuerte adherencia y las propiedades anticorrosivas del Aparejo Universal 2K , P565-38xx , permite la aplicación directamente sobre el metal desnudo siempre y cuando se respete el modo de alto espesor.

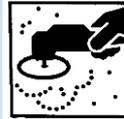
Los sustratos deben prepararse y limpiarse adecuadamente de acuerdo con las recomendaciones del proceso de preparación del sustrato.



TURBO VISION®

Sustratos y Preparación

Preparar los sustratos como sigue :



Sustratos

Lijado

Acero	Lijado con P80-150
Acero granallado (35µm)	SA 2 ½ (Rz no por encima)
Aluminio(*)	Lijado con P360-P400 o granallado (Rz no por encima de 35µm)
Aluminio anodizado	Sin ningún tratamiento mecánico
Acero galvanizado	Pasar Scotch Brite® gris o rojo
Acero inoxidable	Lijado con P80-P150
GRP	Lijado con P320-400
(*) Se han evaluado las siguientes aleaciones 3003 – 1050	

Limpieza:

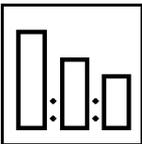


Los sustratos a pintar deben estar secos, limpios, libres de óxido, grasa y suciedad.

Los sustratos deben limpiarse a fondo con el desengrasante (P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o P980-9010)

Proceso

Convencional , presión o airless aire asistido



Ratio de activación en volumen:

P565-38xx	3,5 partes
P210-982 o -9652	1 parte
P852-179x o SPP4000	1-1,5 partes

Pluralmix opción 1 ratio en volumen:

Predisuelve primero con: *

P565-38xx	10 partes
P852-179x o SPP4000	1 parte

Luego activar el aparejo predisuelto con :

Aparejo predisuelto:	2,75 partes
P210-987	1 parte

Pluralmix opción 2, ratio en volumen:

Predisuelve primero con: *

P565-38xx	3,5 partes
P852-179x o SPP4000	1 parte

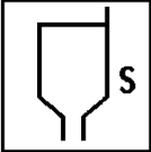
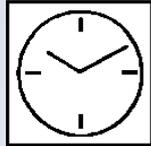
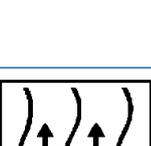
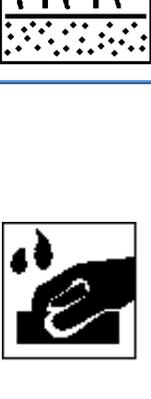
Luego activar el aparejo predisuelto con :

Aparejo predisuelto:	4,5 partes
P210-982 o P210-9652	1 parte

* El Aparejo puede permanecer predisuelto en el envase por un máximo de un mes.



TURBO VISION[®]

	<p>Viscosidad a 20°C: 28-32 segundos DIN4</p>
	<p>Vida de la mezcla a 20°C: 2 horas Tiempo de pulverización a 20°C: 1 hora</p>
	<p>1,6-1,8 mm gravedad de succión a 2.0-2.5 bares Ó</p>
	<p>Presión 1,1-1,2mm Presión de aire : 0.68 bares Presión pintura : 0.3-1.0 bares Flujo de fluido: 280-320 cc/min</p>
	<p>Ó Boquilla : 11 a 13 Thou (0,23 a 0,28 mm) para airless o aire asistido Presión Pintura: 100-120 bares Presión del aire en el cabezal: 2,5-3,5 bares</p>
	<p>Número de capas: Aplicar 2 capas Con un espesor de mínimo de 65 micras.</p>
	<p>O: 1 capa ligera seguida inmediatamente por 1 capa completa para dar 45µm de espesor en seco (en aluminio)</p> <p>10-15 minutos mínimo Mínimo 30 minutos a 20°C antes aplicar acabado o hasta que este completamente mate.</p>
	<p>Listo para aplicar el acabado en 30 minutos, o hasta 5 días sin necesidad de lijar. Para cualquier otra necesidad, forzar el secado antes de lijar. Si se deja más de 8 horas, limpie antes de aplicar el acabado. Si se deja más de 3 días antes de aplicar el acabado final, entonces, es recomendado pulir suavemente y limpiar. Lije con P400 en seco o más fino si se deja más de 5 días.</p>



TURBO VISION®

Notas generales del proceso

ELECCIÓN DEL ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La combinación de endurecedor y disolvente dependerá de la configuración de la pistola, la presión del aire, tamaño de la reparación, temperatura y condiciones de aplicación.

Guía general:

Endurecedor	Rango de Temperatura	Disolvente recomendado
P210-982 o -9652	Por debajo de 18°C	P852-1792
P210-982 o -9652	Por debajo de 25°C	P852-1790 o SPP4000
P210-982 o -9652	Por encima de 25°C	P852-1790 o SPP4000

Salud y Seguridad

El límite de VOC de la UE para estos productos (categoría de producto: IIB.c) en forma listo al uso máximo es de 540g / litro. El contenido de VOC de este producto en listo al uso es de máx. 540g / litro. Según el modo de aplicación escogida, el VOC puede ser inferior al especificado por 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 esta 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: <https://es.nexaautocolor.com/es/productos/buscar-fichas-de-seguridad/>

Para más información contactar con:

PPG Ibérica S.A.-Ctra.Gracia-Manresa
Km 19,2 – 08191 Rubí (Barcelona)

Tel: (93) 586 74 34

Fax: (93) 586 74 38

