

TURBO VISION®

Ficha Técnica

Julio 2019

U7600V

MÁSTER INTERNACIONAL SÓLO PARA USO PROFESIONAL

TURBO VISION® Imprimación reactiva Etch

Producto	Descripción
P565-7600	Imprimación reactiva Etch
P275-6485	Disolvente reactivo Etch primer
P850-1391	Turbo Plus Disolvente Lento
P850-1392	Turbo Plus Disolvente Medio
P850-1393	Turbo Plus Disolvente Rápido

Descripción de Producto

Imprimación Etch sin cromatos, con buenas propiedades de resistencia a la corrosión y excelente adherencia sobre una amplia variedad de sustratos.

Tipo de Producto

Imprimación de grabado àcida catalizada.



TURBO VISION®

Sustratos y Preparación

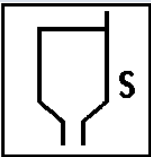

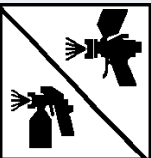


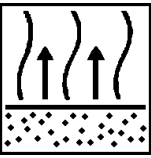
Preparara los sustratos como sigue:		Limpieza:
Sustratos:	Lijado:	
<p>Acero desnudo Aluminio desnudo Aluminio anodizado Acero galvanizado GRP</p>	<p>P80-P150 P360 (seco) o chorreado No Lijar Scotch Brite® P80-P150 P320-400</p>	<p>Los sustratos a pintar deben estar limpios, libres de corrosión, grasa y agentes de desmoldeo. Los sustratos deben limpiarse a fondo con el desengrasante adecuado (Desengrasante P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o P980-9010 bajo limpieza VOC).</p>

Proceso

	Convencional o Presión			
	Mezcla en volumen :			
	P565-7600 Imprimación reactiva Etch	2		
	P275-6485 Etch Disolvente Reactivo	1		
	P850-139X Disolvente	0.2		
	Temperatura	<18°C	18-25°C	>25°C
	Combinación	Rápido	Medio	Lento
	Auxiliares	P850-1393	P850-1392	P850-1391



TURBO VISION®

Proceso	
	Convencional, a Presión o Airless Aire Asistido
	Viscosidad a 20°C: 18-22 segundos DIN4 para Convencional/Presión
	Vida útil de la mezcla a 20°C: 24 horas
	1,4-1,6 mm gravedad de succión a 2.0-2,4 bares O
	0,8-1mm Presión Presión del Aire: 0.68 bares Presión de la Pintura : 0.3-1.0 bares Ratio de flujo de fluido: 280-320 cc/min
	Número de Capas 2 capas para dar un grosor de capa de 15 – 20 micras
	Evaporación entre capas: mínimo 15 minutos o hasta completamente semi-mate Evaporación antes de repintar: mínimo 60 minutos y hasta completamente semi-mate O puede ser horneado 20 minutos a 50°C



TURBO VISION[®]

Notas Generales del Proceso

ELECCIÓN DEL DISOLVENTE

La elección exacta de la combinación de diluyente reactivo dependerá de la configuración de la pistola utilizada, el movimiento del aire, tamaño de la reparación, temperatura y condiciones de aplicación. Sin embargo, a continuación hay una guía general:

Rango de temperatura	Recommended Thinner	
Por debajo de 18°C	P850-1393	Disolvente rápido
De 18 a 25°C	P850-1392	Disolvente medio
Por encima de 25°C	P850-1391	Disolvente lento

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN

CT Imprimación reactiva Etch solo debería aplicarse encima de :

Acero desnudo – lijado con P80 - P150
 Aluminio (*) – lijado con P360 o chorreado (Rz no por encima de 20µm)
 Aluminio anodizado – sin tratamiento
 Acero galvanizado – rayado con Scotch Brite[®]

(*) las aleaciones 3003 – 1050 han sido evaluadas sobre estándares.

REPINTADO

Se puede recubrir con cualquiera aparejo 2K, imprimaciones con excepción de las epoxy y con acabados de Nexa Autocolor CT.

P565-7600 no requiere alisado y debe recubrirse directamente con aparejo.

Puede alisarse cuando se esté seco con P320-400 en seco o papel húmedo P500-600.

Si se deja durante más de 24 horas, P565-7600 debe alisarse antes de repintar.

INFORMACIÓN

El valor límite de VOC que la UE marca para estos productos (categoría del producto: IIB.c) listos para utilizar es de un máximo de 780 g/l de VOC. El contenido de VOC de este producto listo para utilizar es de como máximo 780 g/l. Dependiendo del modo de uso elegido, la cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por 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: <https://es.nexaautocolor.com/es/productos/buscar-fichas-de-seguridad/>



TURBO VISION[®]

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

