




Ficha técnica

Septiembre de 2017

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

Y0102

Acabado EHS 2k TURBO VISION® Premium High Flow

Producto	Descripción
SPP6000	Aditivo electrostático – Acabado CT

Descripción del producto

El Aditivo electrostático – Acabado CT es un ajustador de resistividad de la pintura especialmente diseñado para reducir la resistividad lista para usar del acabado EHS bicomponente *Turbo Vision Premium High Flow* al pulverizarlo mediante equipos electrostáticos.

Es importante asegurarse de que los vehículos de transporte comercial o las piezas que deben pintarse dispongan de una conexión a tierra correctada antes de utilizar cualquier equipo de pulverización electrostático.

El SPP6000 se ha optimizado para obtener el proceso de aplicación (Airless) óptimo, ya sea a baja o alta presión.

Se debe añadir SPP6000 al 2 % por peso al acabado mezclado y listo para usar, a fin de obtener la resistividad óptima que permita el mejor efecto de envoltura al pulverizar.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**



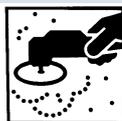
TURBO VISION®



Sustratos y preparación

Prepare el sustrato de la siguiente manera:

Substratos:



- Los acabados originales y el trabajo en buen estado deben desengrasarse, limpiarse y arenarse en seco con P320-P400 o (P600 húmedo) antes de aplicar el acabado.

- El acero y el aluminio, así como el acero revestido de GRP y zinc deben imprimarse previamente con el aparejo adecuado, a fin de garantizar una adhesión correcta entre capas y una buena protección del sustrato.

- El acabado EHS TURBO VISION® Premium High Flow es adecuado sobre todos los aparejos, protectores y selladores de Nexa Autocolor.

Limpieza:

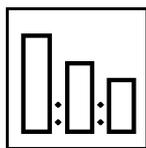


El sustrato que se va a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y agentes de desmoldeo.

Los sustratos deben retirarse a conciencia usando el desengrasante apropiado (Desengrasante P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o)

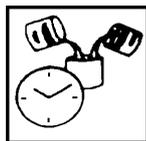
Proceso

Convencional, Presión o Airless



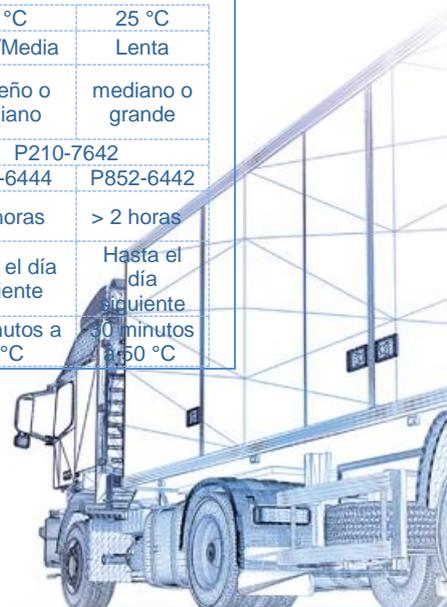
Proporción de mezcla (por volumen):

Acabado TURBO Vision® Premium High Flow	2
Catalizador P210-764x (*)	1
Diluyente P852-644x (**)	0,8-1,2
SPP6000 aditivo electrostático	2%



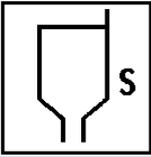
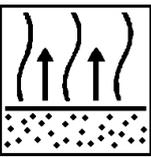
Temperatura	<15 °C	15 °C	20 °C	20 °C	25 °C	25 °C
Combinación	Extrarrápida	Rápida	Media/Rápida	Media/Lenta	Lenta/Media	Lenta
Tamaño del trabajo	Muy pequeño/puntual	pequeño	pequeño	mediano o grande	pequeño o mediano	mediano o grande
Catalizador (*)	P210-7644			P210-7642		
Diluyente (**)	P852-6448	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6444	P852-6442
Vida útil de la mezcla	<30 minutos	1 hora	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas
Programa de secado al aire	<1 hora	2 horas	2 horas	3 horas	Hasta el día siguiente	Hasta el día siguiente
Programa de estufado	Secado al aire	20 minutos a 50 °C	30 minutos a 50 °C	30 minutos a 50 °C	30 minutos a 50 °C	30 minutos a 50 °C

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.



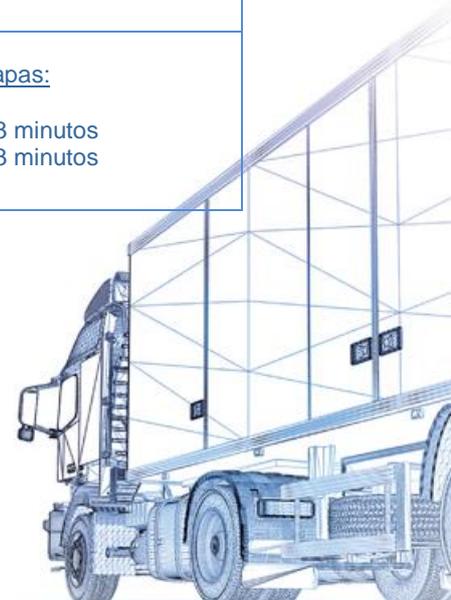
TURBO VISION®



Proceso										
	Convencional, Presión o Airless									
	Viscosidad de la aplicación a 20 °C: 18-22 segundos DIN4									
	Alimentación por gravedad o succión de 1,3-1,5 mm a 2,0-2,4 bares ○									
	Calderín de 0,8-1 mm Presión en la válvula de aire: 0,68 bar Presión de la pintura: 0,3 bar Caudal de fluido: 280-320 cc/min ○									
	Tamaño de boquilla: 9 a 11 milésimas de pulgada (0,23 a 0,28 mm) para aplicación a pistola Presión de la pintura: 90-110 bars Atomización de aire: 2,5-3 bars									
	Número de capas <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50%;"><u>1 aplicación:</u></td> <td style="text-align: center; width: 50%;"><u>2 capas:</u></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1 capa ligera + 1 capa completa</td> <td style="text-align: center;">1 capa cerrada media + 1 capa completa</td> </tr> </table>	<u>1 aplicación:</u>	<u>2 capas:</u>	1 capa ligera + 1 capa completa	1 capa cerrada media + 1 capa completa					
<u>1 aplicación:</u>	<u>2 capas:</u>									
1 capa ligera + 1 capa completa	1 capa cerrada media + 1 capa completa									
	Espesor de la capa seca: 50 – 60 µm 50 – 70 µm									
	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="text-align: center;"><u>1 aplicación:</u></td> <td style="text-align: center;"><u>2 capas:</u></td> </tr> <tr> <td>Tiempo de secado entre capas:</td> <td style="text-align: center;">2-3 minutos</td> <td style="text-align: center;">10-3 minutos</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de evaporación antes del secado al horno:</td> <td style="text-align: center;">10-3 minutos</td> <td style="text-align: center;">10-3 minutos</td> </tr> </table>		<u>1 aplicación:</u>	<u>2 capas:</u>	Tiempo de secado entre capas:	2-3 minutos	10-3 minutos	Tiempo de evaporación antes del secado al horno:	10-3 minutos	10-3 minutos
	<u>1 aplicación:</u>	<u>2 capas:</u>								
Tiempo de secado entre capas:	2-3 minutos	10-3 minutos								
Tiempo de evaporación antes del secado al horno:	10-3 minutos	10-3 minutos								

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®



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.

Notas sobre el procedimiento general

APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda que el acabado EHS TURBO VISION® Premium High Flow se deje secar durante al menos una semana antes de poner adhesivos.

PODER CUBRIENTE

Aproximadamente 12-14 m² (debe calcularse con precisión) por litro de pintura lista para el uso con un espesor de película seca de 50 micras, dependiendo de la proporción de diluyente 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.

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.

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**



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 Rubi (Barcelona)
España
Tel : +34 93 565 03 25

**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.

