

# TURBO VISION®



## Ficha Técnica

### V6000V

Diciembre 2023

SOLO PARA USO PROFESIONAL

### TURBO VISION® Acabados Mate Premium , Semi-Mate y Semi-Brillo

Producto	Descripción
P650-1000	Resina Premium High Flow
P650-1010	Resina Premium High Build
P650-6000	Resina Mate Premium
P600-9xxx	Tintes
P210-7644	Endurecedor EHS - Estándar
P852-6442	Disolvente EHS – Lento
P852-6444	Disolvente EHS - Medio
P852-6446	Disolvente EHS - Rápido

### Descripción del Producto

La resina mate Turbo Vision Resina se ha perfeccionado para atender el segmento de vehículos de transporte comercial tanto para fabricantes como para reparadores.

La resina mate Turbo Vision se puede mezclar con las resinas Turbo Vision High Flow y High Build para obtener todos los rangos de brillo, desde el más opaco hasta el más brillante, manteniendo la facilidad de aplicación y proporcionando alta opacidad, apariencia general sobresaliente y durabilidad a largo plazo, que cumple estándares exigidos por el mercado CT.

Gracias a la selección de productos accesorios, el acabado mate Turbo Vision y sus combinaciones:

- Pueden usarse en áreas pequeñas o grandes bajo una amplia variedad de temperaturas
- Pueden hornearse a baja temperatura o dejarse secar al aire

**Nota:** mezclar bien la resina P650-6000 antes de usar.

**PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



## Sustratos y preparación

### Preparar el Sustrato como sigue:

#### Sustratos:



- Los acabados originales y trabajos en buen estado deben desengrasarse, limpiarse y lijarse 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.

- Los acabados TURBO VISION® High Flow y Mate son aplicables sobre todos los aparejos, protectores y selladores de Nexa Autocolor.

### Limpeza:

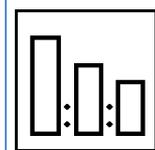


El sustrato que se va a pintar debe estar seco y limpio y sin corrosión, grasa ni partículas.

Los sustratos deben limpiarse a conciencia usando el desengrasante adecuado (desengrasante P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378).

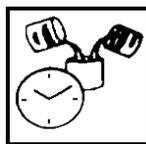
## Proceso

### Convencional, Presión o Airless



#### Ratio de mezcla por volumen

Brillo 60° en ángulo:	Alto brillo: >90%	Semi-Mate a Semi-Brillo 40 a 85%	Mate 5 a 35%
Acabado <i>Turbo Vision</i>	2	3	4
P210-7644 endurecedor	1	1	1
P852-644x diluyente	0,8-1,2	1,5-2	2-2,8



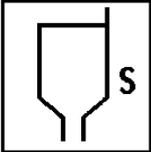
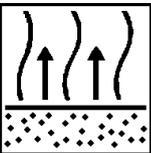
Temperatura	20-25°C	20-25°C	20-25°C
Combinación	Medio/Rápido	Medio/ Rápido	Medio/Lento
Tamaño del Trabajo	Pequeño	Medio	Largo
Endurecedor	P210-7644 Endurecedor Estándar		
Diluyente	P852-6446 Rápido	P852-6444 Medio	P852-6442 Lento
Vida útil	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas
Horneado	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C

### PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL



# TURBO VISION®



Proceso	
	Convencional, Presión o Airless
	Viscosidad de aplicación a 20°C: 18-22 segundos DIN4
	Gravedad: Calderín de 1.3-1.5mm Presión en la válvula de aire: 2.0-2.5 bar*
	Succión: Calderín de 1.6-1.8mm Presión en la válvula de aire: 2.0-2.5 bar*
	Presión: Calderín de 0,85-1.0 mm Presión en la válvula de aire: 2.0-2.5 bar* Presión de la pintura: 0,3-1,0 bar Caudal de fluido: 280-320 cc/min  * compruebe las recomendaciones del fabricante de los equipos de pulverización
	<b>Número de Capas</b>  <u>2 capas:</u>  1 Capa medio cerrada + 1 Capa Completa  Espesor : 40 – 50 µm
	<u>2 capas :</u>  Tiempo de secado entre capas:: Hasta que el acabado esté uniforme y sin brillos Tiempo de evaporación antes del secado al horno: Hasta que el acabado esté uniforme y sin brillos

**PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®

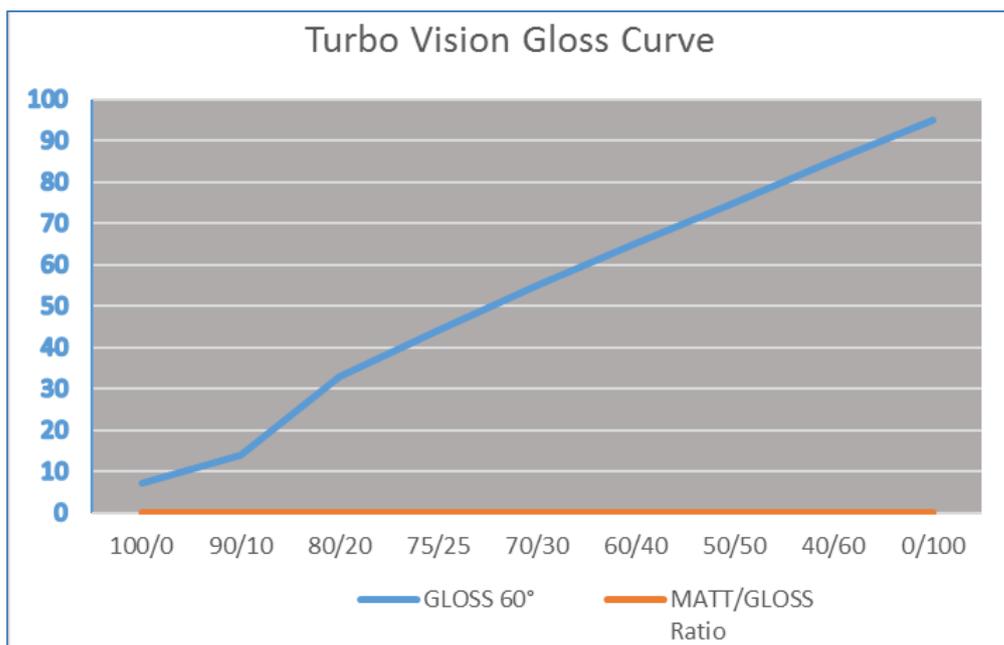


## Tabla de mates

### RATIOS:

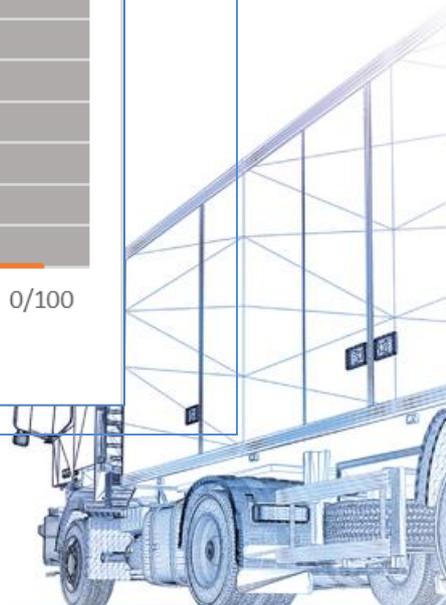
PARA COLORES BLANCOS			PARA OTROS COLORES			RATIO de Activación (por volumen)	60° BRILLO	RATIO MATE/BRILLO
P650-6000 Cantidad Resina Mate (por peso)	P650-1000 o P650-1010 Cantidad Resina Brillo (por peso)	Cantidad de Tintes (por peso)	P650-6000 Cantidad de Resina Mate (por peso)	P650-1000 o P650-1010 Cantidad de Resina Brillo (por peso)	Cantidad de Tintes (por peso)			
60	-	40	70	-	30	4:1:2-2,8	<10	100/0
54	6	40	63	7	30	4:1:2-2,8	10-25	90/10
48	12	40	56	14	30	4:1:2-2,8	25-40	80/20
45	15	40	52	18	30	3:1:1,5-2	40-50	75/25
42	18	40	49	21	30	3:1:1,5-2	50-60	70/30
36	24	40	42	28	30	3:1:1,5-2	60-70	60/40
30	30	40	35	35	30	3:1:1,5-2	70-80	50/50
24	36	40	28	42	30	3:1:1,5-2	80-90	40/60
-	40	60	-	40 a 60	40 a 60	2:1:0,8-1,2	>90	0/100

### CURVA DE MATES:



**PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# 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

### RECUBRIMIENTO

Los acabados TURBO VISION® Premium High Flow y Mate pueden recubrirse solos en 8 horas sin lijar. Si se hornean o se dejan secar al aire durante más de 8 horas, la capa superior debe lijarse antes de volver a recubrirla.

### APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda dejar secar los acabados TURBO VISION® Premium High Flow y Mate durante al menos una semana antes de poner adhesivos.

### CUBRICIÓN

Aproximadamente 12-14 m<sup>2</sup> (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 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.

## PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



## Almacenamiento

### TEMPERATURA DE LA SALA DE MEZCLA

Almacene los tintes P600-9xxx en la sala de mezcla entre 18 y 25° C.

### TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Almacene los tintes P600-9xxx entre 5 y 35° C. Siga siempre las regulaciones de almacenamiento locales. Mantener en el recipiente original, en un sitio fresco, seco, debidamente ventilado y protegido de la luz solar, lejos de materiales incompatibles y de alimentos y bebidas. Mantenga el envase bien cerrado y sellado hasta que esté listo para su uso. Los recipientes que hayan sido abiertos deben volver a cerrarse cuidadosamente y mantenerse en posición vertical para evitar fugas. No almacenar en contenedores sin etiqueta. Utilice un envase de seguridad adecuado para evitar la contaminación del medio ambiente. Consulte siempre la ficha de seguridad del producto.

## Información 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.

El valor límite de la UE para el acabado mate TURBO VISION® (categoría de producto: IIB.e) en formato listo al uso es de máximo 840 g / litro de VOC. El contenido de VOC de este producto listo al uso es de máximo. 840 g / litro.

Dependiendo del RFU, la cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por la UE.

**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**

**PRODUCTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFESIONAL**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

