

# Product Data Sheet

Octobre 2006 (update mars 2015)



INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

## V0930V

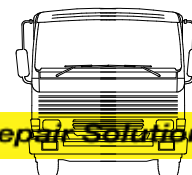
### EHS TURBO® Plus™ P498-Line and P494-Line

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
Ligne P498 & P494	EHS <i>Turbo Plus</i> Mixing Basics/ Ready Mixes Finish
P210-982	EHS <i>Turbo Plus</i> Medium EHS Hardener
P210-9652	EHS <i>Turbo Plus</i> Medium Harder
P210-9653	EHS <i>Turbo Plus</i> Fast Hardener
P852-1790	EHS <i>Turbo Plus</i> Additive Thinner - Slow
P852-1792	EHS <i>Turbo Plus</i> Additive Thinner
P852-1794	EHS <i>Turbo Plus</i> Additive Thinner - Fast
P275-455	EHS <i>Turbo Plus</i> Rapide Catalyst
P273-3200	EHS <i>Turbo Plus</i> Adjuster
P852-1799	Rapid Repair System Thinner
P565-9870	EHS <i>Turbo Plus</i> Matting Agent

#### Description du produit

EHS *Turbo Plus* est un système de peinture 2K acrylique polyvalent, spécialement conçu pour la mise en finition de véhicules commerciaux. EHS *Turbo Plus* donne une finition avec un excellent brillant et durabilité qui répond aux plus hautes exigences.

Prêt à l'emploi, ce produit a une émission COV de moins de 420 g/l.

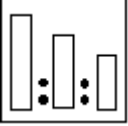




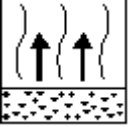



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet

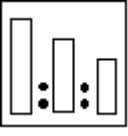
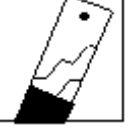




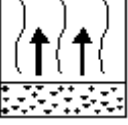

## Procédé

HVLP et application conventionnelle		
	Processus Standard	Processus High Build
	P498-, P494                    3 parts P210-982                    2 parts P852-179*                    1 part  P4980, P494                    3 parts P210-9652/3                    2 parts P852-179*                    0,5 parts	P498-, P494                    4 parts P210-982                    2 parts P852-179*                    1 part  P498, P494                    4 parts P210-9652/3                    2 parts P852-179*                    0,7 parts
	Potlife à 20°C:  2 H avec P210-982/6952 1 H avec P210-9653  Après usage, immédiatement nettoyer le pistolet.  ATTENTION: pour répondre à la législation COV, ne PAS ajouter de du diluant supplémentaire.	
	(19-24 sec DIN 4 à 20°C) Pour une application optimale la température doit être de 18-25°C.	(23-27 sec. DIN 4 à 20°C) Pour une application optimale la température doit être de 18-25°C.
	Godet à gravité/godet à suction 1.4-1.8 mm Alimentation 1.0-1.2 mm Pression au chapeau d'air 0.675 bar au max.	Godet à gravité/godet à suction 1.8-2.2 mm Alimentation 1.2 – 1.4 mm Pression au chapeau d'air 0.675 bar au max.
	2 couches simples 50-75 microns	2 couches simples 75-100 microns Ou 1 raccord noyé - 1 couche médium, suivie d'une couche pleine
	Au minimum 10 -15 min. entre les couches	Au minimum 10 - 15 min. entre les couches.
	Séché à l'air (20°C): Hors poussières:    40-60 min Maniable:                8 H Surpeindre:            16 H Mise en service:        16 H  Étuvage à température d'objet: 40°C                    90 min 50°C                    60 min 60°C                    30 min Mise en service:        dès refroidi	Séché à l'air (20°C): Hors poussières:    40-60 min Maniable:                8 H Surpeindre:            16 H Mise en service:        16 H  Étuvage à température d'objet: 40°C                    90 min 50°C                    60 min 60°C                    30 min Mise en service:        dès refroidi
<b>Surpeindre</b>	Après le temps de mise en service	Après le temps de mise en service <b>Innovating Repair Solutions</b>

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.



## PROCEDE DE MELANGE

	EHS Turbo Plus P498                      1 part EHS Turbo Plus Hardener P210-987      1 part
	<b>Potlife</b> à 20°C: 2h
	19 - 24 sec. DIN 4 à 20°C  pour une application optimale la température doit être de 18-25°C.
	1.0 – 1.4 mm Utiliser du matériel de pistelage compliant
	1.6 – 1.8 mm
	2 couches simples 50 – 75 microns
	10 – 15 minutes entre les couches
	20°C                      8 h 40°C                      90 minutes 50°C                      60 minutes 60°C                      30 minutes



## Procédé Général

### SUPPORTS ET PREPARATION

Finition d'origine en bonne condition, apprêt d'origine. EHS *Turbo Plus* (séché durant la nuit ou au four) Fastbuild™ ligne P540 qui vient d'être appliqué. HS apprêt mouillé-sur-mouillé P565-897, apprêts Epoxy ligne P580, Transparent Sealer P565-755, Primecoat P565-625, etch primer sans chromate P565-767, P565-1027/28.

Si un ponçage est nécessaire, les degrés de papier abrasif suivants peuvent être utilisés.

Papier mouillé ou sec: P600 - P800

Sec à la machine: P280 - P320

Pour un résultat et une tendue optimale il est recommandé d'appliquer l'EHS Turbo Plus sur des apprêts à 2 composants.

Pour plus d'informations détaillées sur la préparation de supports spécifiques veuillez consulter la fiche PDS Q0100 'Préparation et Prétraitement'.

### MELANGE DE TEINTES

Après ouverture de l'emballage, tous les produits de peinture pigmentés doivent être bien mélangés. Les teintes de base doivent être mélangées 10 min. avant leur emploi. En plus, les teintes de base doivent être mélangées à la machine deux fois par jour durant 10 minutes.

### CONTROLE DE LA TEINTE

Comme pour tous les systèmes de finition, une vérification de la teinte doit être réalisée avant la mise en peinture du véhicule.

### INFORMATION MATERIEL DE PISTOLAGE

#### HVLP

Le pistolet HVLP le plus approprié pour la pulvérisation de produits poids lourds est un système à basse pression (si de longs tuyaux sont utilisés, la pression doit être augmentée.).

Pression au pistolet: au maximum 0.675 bar

Pression de peinture: 0.3 – 1.0 bar

#### SECHAGE

Les temps de séchage donnés sont des directives et peuvent varier selon les conditions de séchage et l'épaisseur de couche. Une mauvaise ventilation, des températures en-dessous de 20°C et des épaisseurs de couche extrêmes rallongeront les temps de séchage.

Les grands véhicules exigent des temps de séchage plus longs pour atteindre la température d'objet souhaitée.

#### SELECTION DU CATALYSEUR

Pour réduire les temps de séchage, le P275-455 EHS *Turbo Plus* Catalyseur peut être utilisé en combinaison avec le Système EHS *Turbo Plus* activé et dilué. Pour plus d'information PDS Q1200 (*Turbo Plus* Catalyseur).



## Procédé Général

### REDUCTION DU BRILLANT

Le brillant d'EHS Turbo Plus teintes unies peut être réduit par l'ajout de l'Agent de Matage *Turbo Plus* (P565-9870).

ATTENTION: Ne pas mettre cet agent de matage sur une machine à mélange régulier. P565-9870 doit être soigneusement mélangé juste avant l'emploi.

Le brillant des teintes unies de la ligne P498 EHS *Turbo Plus* peut être réduit par l'ajout du *Turbo Plus* EHS Matting Agent (565-9870) dans les rapports sous mentionnés.

Finition	P498 couleur			
	P498/4 : P565-9870			
Couleur	Blanc	Noir	Rouge/jaune	Bleu/vert
Semi-brillant	1 : 0.4	1 : 0.65	1 : 0.75	1 : 0.8
Coquille d'œuf	1 : 0.6	1 : 0.8	1 : 0.9	1 : 0.9
Mat	1 : 1	1 : 1.25	1 : 1.25	1 : 1.25

Après l'ajout du P565-9870, activer et diluer 4:1:0.3-0.5. Pour plus d'information voir PDS W1600 Agent de Matage.

Bien filtrer avant usage.

La réduction du niveau de brillant varie selon les teintes, les supports, les conditions d'application / de séchage et l'épaisseur de film. Il est recommandé d'appliquer sur une plaque d'essai avant utilisation et d'ajuster le niveau de P565-9870 le cas échéant.

### Application

Appliquer 2 – 3 couches normales pour une bonne couverture. Chaque couche doit être bien séchée avant l'application de la couche suivante. Après la dernière couche pleine, appliquez une couche légère pour obtenir un matage égal sur la surface entière.

Ne PAS dépasser les quantités indiquées maximale de P565-9870.

### UTILISATION DU DURCISSEUR P210-983

Si le Durcisseur rapide pour *Turbo Plus* EHS P210-983 est utilisé, il est indispensable que le temps de séchage entre les couches ne dépasse pas 40 minutes, ou qu'il dépasse 6 heures. Des temps de séchage entre chaque couche compris entre 40 minutes et 6 heures peuvent provoquer un décollement.



**MISE EN PEINTURE DE PLASTIQUES**

Si l'EHS *Turbo Plus* Topcoat (P498-, P494-) est appliqué sur un support plastique flexible un Additif Flexible pour Plastiques (P100-2020) doit être ajouté.

Pour la mise en peinture de supports flexibles ajoutez un apprêt *Nexa Autocolor* approprié. Pour plus d'infos voir PDS 'Systèmes de Peinture Systèmes Plastiques'. La partie plastifiée pourvue d'un apprêt, peut être recouvert d'une finition avec EHS *Turbo Plus* mélangé avec du P100-2020. Si une construction supplémentaire est souhaitée, vous devez appliquer la sous couche correcte *Nexa Autocolor 2* composants mélangé avec P100-2020 avant d'appliquer la finition EHS *Turbo Plus* (voir pour plus d'information la fiche PDS W1100V Additif Souple)

Ajouter le P100-2020 au EHS *Turbo Plus* dans les gradations sous mentionnées:

**Plastique rigide**

Utilisez l'EHS *Turbo Plus* standard pour le brillant souhaité.

**Plastique flexible**

Rapports de mélange:

EHS *Turbo Plus* 5 parts

P100-2020 1 part

Après l'ajout du P100-2020 activer et diluer comme d'habitude.

**Plastiques très flexibles**

Rapports de mélange:

EHS *Turbo Plus* 2 parts

P100-2020 1 part

Après l'ajout du P100-2020 activer et diluer 4 : 1 : 1

**Ajouts**

L'ajout du P100-2020 rallongera le temps de séchage d'EHS *Turbo Plus*.

**APPOSER DES AUTOCOLLANTS**

Il est à recommander de laisser durcir la ligne P498 au moins pendant 1 semaine EHS *Turbo Plus* avant d'apposer les autocollants.

**RENDEMENT DE PISTOLAGE THEORIQUE**

Environ 13-14 m<sup>2</sup> par litre de peinture prêt à l'emploi pour une épaisseur de couche sèche de 50 micron, selon la quantité de diluant utilisée.

**AUTRES REMARQUES**

Laisser bien durcir la finition avant de laver le véhicule. Ceci pourrait prendre quelques semaines si le véhicule est séché à l'air sous des circonstances froides et/ou si une épaisseur de couche plus épaisse a été pistolée.



**INFORMATION COV**

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420 g/litre.

Selon le mode de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur à la valeur spécifié dans l'UE Directive Code

**CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL** et ne conviennent pas à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet (MSDS), disponible via [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**POUR PLUS D'INFO:**

PPG Industries

[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

Product Data Sheet

NEXA AUTOCOLOR® and TURBO PLUS® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc., Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc



**Innovating Repair Solutions**