

# Fiche technique

Février 2015

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# V0930V

## Teintes de base Turbo Plus EHS Ligne P498 / P494 – Nouveaux Durcisseurs

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P498-	Teintes de base Turbo Plus EHS
P494-	Teintes de base sans plomb Turbo Plus EHS
P210-982	Durcisseur standard Turbo Plus EHS
P210-983	Durcisseur rapide pour Turbo Plus EHS
P210-987	Durcisseur pour pompe doseuse Turbo Plus EHS
<b>P210-9652</b>	<b>Durcisseur standard Turbo Plus EHS</b>
<b>P210-9653</b>	<b>Durcisseur rapide pour Turbo Plus EHS</b>
P565-9870	Base à mater EHS Turbo Plus
P852-1790	Diluant réactif lent Turbo Plus EHS
P852-1792	Diluant réactif standard Turbo Plus EHS
P852-1794	Diluant réactif rapide Turbo Plus EHS
P852-1799	Diluant ultra-rapide Turbo Plus EHS
P275-455	Accélérateur de séchage Turbo Plus EHS
P273-3200	Incolore de mélange Turbo Plus EHS
1.965.6000	Agent texturant poudre grain fin
1.965.6100	Agent texturant poudre gros grain

### Description du produit

La gamme Turbo Plus EHS est un système de peinture acrylique polyuréthane à 2 composants, conçu exclusivement pour la mise en peinture des véhicules commerciaux. Cette gamme permet d'obtenir une finition durable et brillante de haute qualité.

En prêt à l'emploi, la teneur en COV de cette gamme est inférieure à 420 g/l.

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

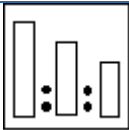
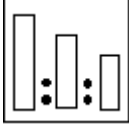




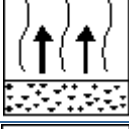

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

Fiche technique



## Procédé

## Application au pistolet HVLP

	Application au pistolet HVLP	
	Procédé Standard	Procédé Garnissant pour Châssis
	P498-, P494- 3 volumes P210-982/-983 2 volumes P852-1790/-1792/-1794 1 volume	P498-, P494- 4 volumes P210-982/-983 2 volumes P852-1790/-1792/-1794 1 volume
<b>Alternative</b> 	P498-, P494- 3 volumes <b>P210-9652/9653</b> 2 volumes P852-1790/-1792/-1794 <b>0,5 volume</b>  <b>Ce procédé est conseillé pour une meilleure opacité.</b>	P498-, P494- 4 volumes <b>P210-9652/9653</b> 2 volumes P852-1790/-1792/-1794 <b>0,7 volume</b>  <b>Ce procédé est conseillé pour une meilleure opacité.</b>
	<b>Durée de vie en pot à 20°C :</b> <b>2 heures avec P210-982/9652</b> <b>1 heure avec P210-983/9653</b> <b>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</b> <b>NOTE :</b> Pour une application conforme, ne pas rajouter de diluant.	<b>Durée de vie en pot à 20°C :</b> 2 heures <b>2 heures avec P210-982/9652</b> <b>1 heure avec P210-983/9653</b> <b>Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.</b> <b>NOTE :</b> Pour une application conforme, ne pas ajouter de diluant.
	23-30 s AFNOR4 à 20°C Pour une application optimale, s'assurer que la température de la peinture est comprise entre 18 et 25°C.	28-34 s AFNOR4 à 20°C Pour une application optimale, s'assurer que la température de la peinture est comprise entre 18 et 25°C.
	Pistolet à gravité / à succion 1,4 – 1,8 mm  Pistolet à pression 1,0 – 1,2 mm Pression au chapeau : 0,7 bar maximum  Se reporter aux données du fabricant de pistolet.	Pistolet à gravité / à succion 1,8 – 2,2 mm  Pistolet à pression 1,2 – 1,4 mm Pression au chapeau : 0,7 bar maximum  Se reporter aux données du fabricant de pistolet.
	2 couches 50-75 microns	2 couches 75-100 microns  <b>Ou en 1 visite : 1 voile + 1 couche pleine</b>
	10 à 15 minutes minimum entre les couches	10 à 15 minutes minimum entre les couches
	<b>Séchage air (20°C) :</b> Hors poussière 40 à 60 mn Manipulable 8 heures Repeinture 16 heures En service 16 heures  <b>Étuvage à une température métal :</b> 40°C 90 mn 50°C 60 mn 60°C 30 mn En service après refroidissement	<b>Séchage air (20°C) :</b> Hors poussière 40 à 60 mn Manipulable 8 heures Repeinture 16 heures En service 16 heures  <b>Étuvage à une température métal :</b> 40°C 90 mn 50°C 60 mn 60°C 30 mn En service après refroidissement
<b>REPEINTURE</b>	A la fin du délai nécessaire à la mise en service	A la fin du délai nécessaire à la mise en service

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

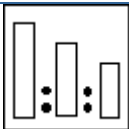





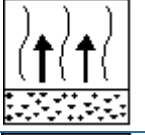

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

Fiche technique



## Procédé pour pompe doseuse

### Application avec pompe doseuse

	Turbo Plus EHS P498-, 1 volume Durcisseurs Turbo Plus EHS 1 volume P210-987
	<b>Durée de vie en pot à 20°C : 2 heures</b>
	23-30 secs AFNOR 4 (à 20°C)  Pour une application optimale, s'assurer que la température de la peinture est comprise entre 18 et 25°C.
	1-1,4 mm Utiliser du matériel de pulvérisation respectant les normes en matière de COV.  Pression de la peinture : 0,3 – 1,0 bar
	1,6 – 1,8 mm
	2 couches 50-75 microns
	10 -15 minutes minimum entre les couches
	20°C 8 heures 40°C 90 minutes 50°C 60 minutes 60°C 30 minutes



Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

## Remarques sur le procédé général

### SUPPORTS ET PREPARATION

Finitions d'origine en bon état et apprêts de la gamme Nexa Autocolor.

En cas de ponçage, utiliser les grades de papier suivants :

Papier à sec ou à l'eau :	P600 - P800
Disques de ponçage mécanique à sec :	P280 - P320

Pour obtenir une tenue et un aspect excellents, il est préférable d'appliquer Turbo Plus EHS sur des apprêts à 2 composants.

Pour plus d'informations sur la préparation de supports spécifiques, se référer aux fiches techniques E0100V et E0200V.

### MELANGE DES TEINTES

Les teintes de base P498- et P494- doivent être soigneusement remuées à la main après ouverture. En outre, les bases de mélange doivent être remuées mécaniquement pendant 10 minutes avant d'être utilisées, puis remuées mécaniquement deux fois par jour pendant dix minutes minimum respectivement.

### VERIFICATION DES TEINTES

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

### TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, on obtient une application optimale si on laisse la peinture atteindre une température de 20°C à 25°C avant utilisation. Ce point est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. En dessous de cette température, la qualité de l'application risque d'être sérieusement affectée.

### SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont des estimations, et varient selon les conditions de séchage et l'épaisseur du film. Une ventilation insuffisante, des températures inférieures à 20°C et une épaisseur de film excessive peuvent allonger le temps de séchage.

Pour les véhicules de grande taille, des temps d'étuvage plus longs risquent d'être nécessaires pour atteindre la température du métal requise.

### CHOIX DE L'ACCELERATEUR

Pour réduire les temps de séchage, utiliser le P275-455 à hauteur de 50 ml par litre de peinture activée et diluée. Se référer à la fiche technique W1200V pour plus d'informations.

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.



**REDUCTION DES NIVEAUX DE BRILLANT**

Le niveau de brillant des teintes finies de la gamme P498- et P494- peut être réduit par ajout de la base à mater P565-9870 comme suit :

Finition	Teinte P498/4- : P565-9870			
	Blanc	Noir	Couleurs Rouge/Jaune	Couleurs Bleu/Vert
Semi-brillant	1 : 0.4	1 : 0.65	1 : 0.75	1 : 0.8
Satiné	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 avoir ajouté le P565-9870, activer et diluer en proportions 4 / 1 / 0,3 – 0,5 afin de donner une viscosité d'application correcte.

FILTRER AVANT USAGE ;

Se référer à la fiche technique W1100V de la base à mater pour davantage d'informations.

La diminution 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.

**FINITIONS TEXTUREES**

Des finitions texturées peuvent être réalisées grâce aux agents texturants 1.965.6000 et 1.965.6100, respectivement grain fin et gros grain. Ils permettent d'obtenir une surface uniforme finement texturée, offrant une bonne résistance à l'abrasion, sans aucune altération de la couleur ou du séchage.

Le choix du type de grain (fin ou gros) et de la quantité utilisée (de 3 à 5 %) se fera en fonction du type de finition que l'on souhaite obtenir, plus ou moins texturée.

**LETTRAGE (AU PINCEAU)**

Poncer les zones avant d'effectuer les lettrages à l'aide d'un tampon ultrafin Scotch-Brite.

**UTILISATION DU DURCISSEUR P210-983 ou P210-9653**

Si le durcisseur rapide pour Turbo Plus EHS P210-983 ou P210-9653 sont utilisés, 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 détrempage du film dans certaines conditions.

**Remarques sur le procédé général**

Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**



## MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Le flexibilisateur pour plastiques P100-2020 doit être ajouté à la finition Turbo Plus EHS en cas d'utilisation sur des supports en plastique souple.

Pour peindre les supports en plastique souple, utiliser les apprêts pour plastiques **Nexa Autocolor**. Consulter la fiche technique Y0100 relative aux systèmes de peinture des supports plastiques pour obtenir plus d'informations. Le plastique apprêté peut être recouvert de Turbo Plus EHS mélangé avec du P100-2020. Si un pouvoir garnissant élevé est nécessaire, appliquer la sous-couche à 2 composants **Nexa Autocolor** adaptée, mélangée à du P100-2020 (consulter la fiche technique sur les additifs flexibilisants pour obtenir plus d'informations) avant d'appliquer la finition Turbo Plus EHS.

Pour le mélange de P100-2020 et de Turbo Plus EHS, les proportions suivantes doivent être respectées :

### Plastiques rigides

Utiliser le Turbo Plus EHS standard avec le niveau de brillant nécessaire.

### Plastiques souples

Ratio de mélange :

Turbo Plus EHS	5 parts
P100-2020	1 part

**APRES** avoir ajouté le P100-2020, activer et diluer de la manière habituelle.

### Plastiques très souples

Ratio de mélange :

Turbo Plus EHS	2 parts
P100-2020	1 part

**APRES** avoir ajouté le P100-2020, durcir et diluer au ratio 4 :1 :1.

### Information complémentaire

L'ajout de P100-2020 allonge les temps de séchage.

## APPLICATION DE DECALQUES

Il est recommandé de laisser durcir la ligne Turbo Plus EHS une semaine avant la pose de calques adhésifs.

## RENDEMENT THEORIQUE

Environ 13-14m<sup>2</sup> par litre de prêt à l'emploi pour une épaisseur de film sec de 50 microns, en fonction du ratio de dilution utilisé.

## AUTRES REMARQUES

Bien laisser durcir les finitions avant de laver le véhicule. Ceci peut nécessiter plusieurs semaines si les véhicules sèchent à l'air à basse température et/ou si l'épaisseur du film de peinture est trop élevée.

**Nexa Autocolor** et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**



**INFORMATIONS SUR LES COV**

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

**Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel**, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

[http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**Pour plus de renseignements, merci de contacter :**

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France

**Tel : 01 41 47 21 22**

**Fax : 01 41 47 21 25**



Nexa Autocolor et Turbo Plus sont des marques déposées de PPG Industries.

© 2008 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque déposée de 3M UK Plc.

**Innovating Repair Solutions**

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**