

TURBO VISION®

Fiche Technique

Avril 2019

V9006

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

Teinte Finie métallisée TURBO VISION® RAL9006

Produit	Description
P651-9006	Teinte finie RAL9006
P600-9xxx	Teintes de base Turbo Vision
P210-7644	Durcisseur EHS - Medium
P210-7642	Durcisseur EHS - Lent
P852-6442	Diluant EHS - Lent
P852-6444	Diluant EHS - Medium
P852-6446	Diluant EHS - Rapide

Description produit

La laque de finition *Turbo Vision* RAL9006 est dédiée pour tous types de carrossiers utilitaires et poids-lourds, constructeurs et réparateurs.

La laque de finition *Turbo Vision* RAL9006 est très facile à appliquer et offre une opacité, un haut brillant et un aspect en parfaite adéquation avec les standards requis pour le marché du poids-lourd

Grace à sa large gammes de produits auxiliaires, La laque de finition *Turbo Vision* RAL9006:

- Peut être utilisée sur petite et grande surface
- Peut être appliquée dans une large gamme de température

La laque de finition *Turbo Vision* RAL9006 est une laque 2K brillant direct développée pour une mise en peinture sans voile de placement. Le produit doit être peint en 2 couches pleines uniquement.

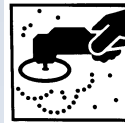


TURBO VISION®

Supports et Préparation

Préparation des supports:

Supports:



- Les revêtements d'origine en bon état doivent être dégraissés, nettoyés et poncés à sec au P320/P400 avant application de la finition
- L'acier; l'aluminium, le polyester et l'acier zingué doivent être préalablement recouverts d'un primaire approprié afin d'assurer une bonne adhérence et la protection du support.
- Le système de finition TURBO VISION® est utilisable sur les primaires et apprêts de marque Nexa Autocolor

Dégraissage:

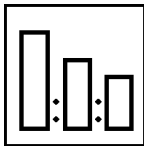


La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

La surface à peindre doit être préalablement essuyée en utilisant le dégraissant approprié (Dégraissant P850-1402 ou P850-14 Spirit Wipe)

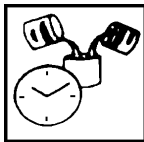
Procédé

Conventionnel, Pot pression ou Air Mixte



Ratio de mélange en volume:

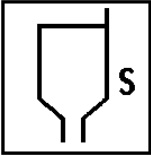

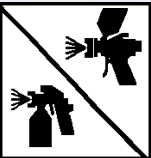


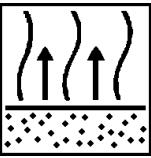

Laque <i>Turbo Vision</i> RAL9006	3
Durcisseur P210-764X	1
Diluant P852-644X (*)	1,5

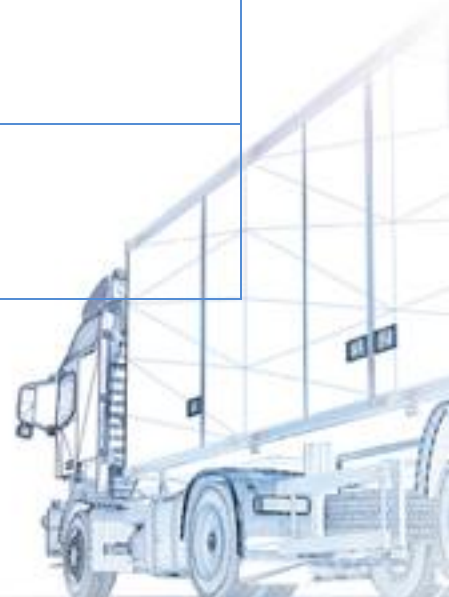


Température	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C
-	Medium/-	Medium/	Medium/	Lent/
Combinaison	Rapide	Medium/	Lent	Lent
Produits auxiliaires	P210-7644/ P852-6446	P210-7644/ P852-6444	P210-7644/ P852-6442	P210-7642/ P852-6442



TURBO VISION[®]

Procédé	
	Conventionel ou Pot spression
	Viscosité d'application à 20°C: 21-23s AFNOR4
	Potlife (durée de vie en pot) à 20°C: 3 hrs
	1,4-1,5 mm gravité ou succion à 2.0-2,5 bars OU
	0,8-1mm pot pression Pression air: 0.68 bar Pression peinture : 0.3-1.0 bar Débit: 280-320 cc/min
	Nombre de couches <u>2 couches:</u> 1 couche pleine + 1 couche pleine Epaisseur sèche: 40 – 60 µm
	<u>Temps de désolvation:</u> Entre couches: 15 minutes Avant étuvage: 15-20 minutes
	Etuvage : 60°C 30 minutes



TURBO VISION®

Couleur

Mélange et mise à la teinte

Les teintes de base doivent être mélangées soigneusement à la main avant la première utilisation, puis mélangées à la machine de mélange durant 10 minutes. Ensuite, les teintes de base doivent être mélangées à la machine 2 fois par jour durant 10 minutes.

Il est possible de teinter le P651-9006 avec un maximum de 10% de teintes de base P600-9XXX

Vérification couleur

Comme pour tout système de finition Refinish, un contrôle de la teinte doit être effectué avant de peindre le véhicule.

Généralités

APPLICATION DE STICKERS / AUTOCOLLANTS

Il est recommandé d'attendre au moins une semaine après étuvage initial avant d'appliquer des stickers/autocollants sur la laque de finition TURBO VISION® RAL 9006

RENDEMENT

Rendement théorique 6 à 8m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 50µ, selon quantité de diluant ajoutée.

AUTRES POINTS

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. .

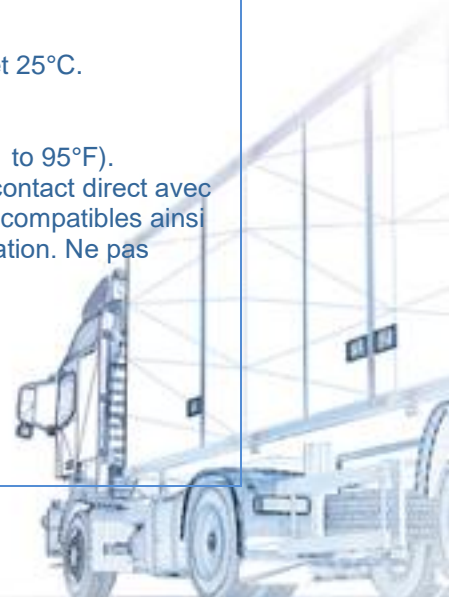
PREPARATION ET STOCKAGE

Température salle de preparation peinture:

Il est recommandé de maintenir la T° de la salle de préparation peinture entre 18 et 25°C.

Température stockage:

Stocker les teintes de base P600-xxxx et les produits P651-xxx entre 5 et 35°C (41 to 95°F). Stocker selon les lois en vigueur. Stocker dans l'emballage d'origine en évitant le contact direct avec le soleil dans une zone sèche, tempérée et bien ventilée, à l'écart de substances incompatibles ainsi que de nourriture et boissons. Veillez à bien refermer les emballages jusqu'à utilisation. Ne pas stocker de produits non identifiés et non étiquetés. Se reporter au Fiches de Données de Sécurité.



TURBO VISION[®]

VOC INFORMATION

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie: IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 493g/litre maximum.

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

Pour plus de renseignements, merci de contacter:

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

Tel: 01 41 47 23 00

E-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

