

TURBO VISION®

Fiche Technique

Novembre 2020

V1010V

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

TURBO VISION® Liant Premium Haute Opacité	
Produit	Description
P650-1010	Liant Premium Haute Opacité
P600-9xxx	Teintes de base
P210-7644	Durcisseur EHS - Standard
P210-7642	Durcisseur EHS - Lent
P852-6440	Diluant EHS - Extra Lent
P852-6442	Diluant EHS - Lent
P852-6444	Diluant EHS - Standard
P852-6446	Diluant EHS - Rapide
P852-6448	Diluant EHS - Extra Rapide

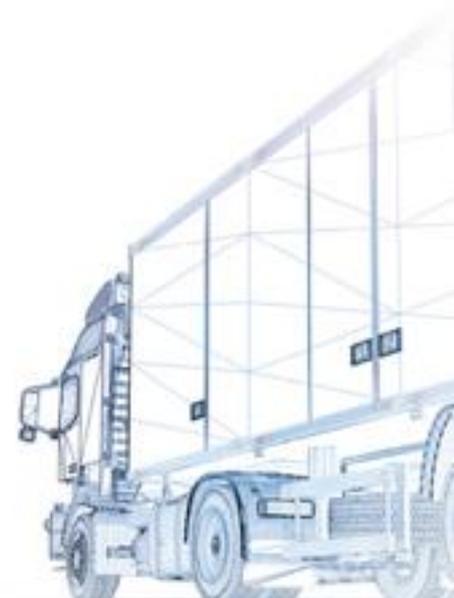
Description produit

La laque de finition Haute Opacité *Turbo Vision* est dédiée aux véhicules utilitaires et poids-lourds. Elle est particulièrement recommandée pour les carrossiers constructeurs.

La laque de finition Haute Opacité *Turbo Vision* est une laque Premium très facile à appliquer, et dotée d'une opacité optimisée tout en conservant un brillant et une tension Premium.

Caractéristiques principales:

- Couvrant exceptionnel sur rivets, boulons, cordons de soudure et arêtes vives.
- Peut être utilisée sur petites et grandes surfaces
- Peut être appliqué en intérieur dans toutes les conditions
- Opacité optimisée
- Limite de coulure élevée sur les zones de recouvrement et zones difficiles.



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

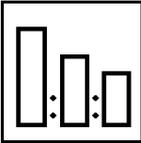
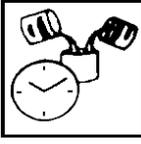
Nettoyage:

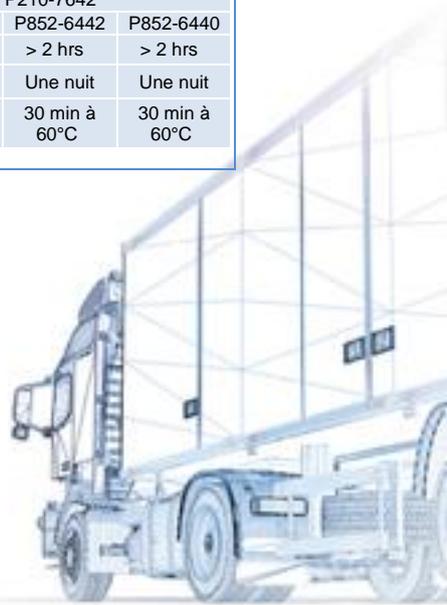


La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

La surface à peindre doit être préalablement essuyée en utilisant le dégraissant approprié (Dégraissant P850-1402 ou P850-14 Spirit Wipe) ou P980-9010 bas COV)

Procédé

	Conventionnel, Pot pression										
	Ratio de mélange en volume:										
	P650-1010 Turbo Vision Premium Haute Opacité		2		P210-764x (*)		1		Diluant P852-644x (**)		0,8-1,2
	Température	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C			
	Combinaison	Extra Rapide	Rapide	Standard/Rapide	Standard/Lent	Lent/Medium	Lent	Extra lent			
	Surface	Très petite/spot	Petite	Petite	Moyenne à grande	Moyenne à grande	Moyenne à grande	Grande			
	Durcisseur (*)	P210-7644					P210-7642				
	Diluant (**)	P852-6448	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6444	P852-6442	P852-6440			
	Potlife	<30 min	1 hr	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs			
	Séchage air	<1 hr	2 hrs	2-3 hrs	3 hrs	Une nuit	Une nuit	Une nuit			
Etuvage	Séchage air	20 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 60°C	30 min à 60°C	30 min à 60°C				



TURBO VISION®

Procédé							
	Conventionnel ou pot pression ou air mixte						
	Viscosité à 20°C: 31-37 secondes AFNOR4						
	Potlife à 20°C: 2-3 hrs						
	<p>1,4-1,5 mm gravité ou sussion à 2.0-2,5 bars</p> <p>OU</p> <p>0,8-1mm pot pression Pression au chapeau: 0.68 bar Pression peinture : 0.3-1.0 bar Débit peinture: 280-320 cc/min</p> <p>OU</p> <p>Buse: 9 à 11 (0,23 / 0,28 mm) pour air mixte Pression peinture: 90-110 bars Air atomisation: 2,5-3 bars</p>						
	<p>Nombre de couches:</p> <table border="0"> <tr> <td><u>1 Visite:</u></td> <td><u>2 couches:</u></td> </tr> <tr> <td>1 légère + 1 pleine</td> <td>1 Moyenne fermée + 1 pleine</td> </tr> </table> <p>Epaisseur sèche: 50 – 60 µm 60 – 90 µm</p>	<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>	1 légère + 1 pleine	1 Moyenne fermée + 1 pleine		
<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>						
1 légère + 1 pleine	1 Moyenne fermée + 1 pleine						
	<table border="0"> <tr> <td><u>1 Visite:</u></td> <td><u>2 couches:</u></td> </tr> <tr> <td>Désolvatation entre couches: 2-3 minutes</td> <td>10 minutes</td> </tr> <tr> <td>Désolvatation avant étuvage: 10 minutes</td> <td>10 minutes</td> </tr> </table>	<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>	Désolvatation entre couches: 2-3 minutes	10 minutes	Désolvatation avant étuvage: 10 minutes	10 minutes
<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>						
Désolvatation entre couches: 2-3 minutes	10 minutes						
Désolvatation avant étuvage: 10 minutes	10 minutes						
	<p>Étuvage à T°support de :</p> <table border="0"> <tr> <td>50°C</td> <td>30 minutes avec durcisseur standard</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>30 minutes avec durcisseur lent</td> </tr> <tr> <td>En service</td> <td>Après refroidissement</td> </tr> </table>	50°C	30 minutes avec durcisseur standard	60°C	30 minutes avec durcisseur lent	En service	Après refroidissement
50°C	30 minutes avec durcisseur standard						
60°C	30 minutes avec durcisseur lent						
En service	Après refroidissement						



TURBO VISION®

Teinte et brillant

PREPARATION DES TEINTES

Les teintes de base doivent être impérativement soigneusement agitées (manuellement à la spatule, ou à l'aide d'un agitateur gyroscopique) avant première utilisation. Les teintes de base doivent ensuite être placées sur la machine d'agitation et agitées pendant 10mn avant la 1ère utilisation. Les teintes de base doivent être agitées à la machine 2 fois par jour durant minimum 10 minutes..

VERIFICATION DES TEINTES

Comme pour tous les système de Peinture VL et PL, une plaquette doit être appliquée pour vérification avant application du 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® Premium

RENDEMENT

Rendement théorique 8 à 10m² 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

STOCKAGE

T° laboratoire/local de preparation/broierie:

Conserver les teintes de base P600-xxxx et les produits P650-xxx dans le local de préparation régulé à 18 - 25°C.

Température de stockage:

Stocker les teintes de base P600-xxxx et les produits P650-xxx, les durcisseurs et les diluants entre 5 et 35°C.

Suivre les réglementations locales, éviter la chaleur du soleil directe, ou tout autre source de chaleur directe, dans un local sec, tempéré, et bien ventilé.

Se référer à la fiche de données de sécurité (FDDS)



TURBO VISION[®]

INFORMATION 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 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 d'informations, contacter:

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

Tél: 0141472300

e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

