

TURBO VISION®

Fiche Technique

Mars 2022

V1020V

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

TURBO VISION® Liant Premium Haute Productivité	
Produit	Description
P650-1020	Liant Premium Haute Productivité
P600-9xxx	Teintes de base
P210-7606	Durcisseur pompe doseuse EHS
P852-6454	Diluant EHS - Medium

Description produit

La laque de finition Haute Productivité *Turbo Vision* est dédiée aux véhicules utilitaires et poids-lourds. Elle est particulièrement recommandée pour les carrossiers constructeurs appliquant à l'aide d'un équipement de dosage automatique (pompe doseuse), combiné, ou pas, à une application en haute pression (air mixte) et/ou à une application en électrostatique.

La laque de finition Haute Productivité *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 utilisé 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.
- Viscosité optimale pour une activation avec durcisseur dédié en dosage automatique par pompe 2K.



TURBO VISION®

Procédé										
	Conventional, alimentation par pression (pot pression, pompe à membrane), air mixte									
	Viscosité d'application à 20°C: 33-38 seconds AFNOR 4									
	Potlife (durée de vie du mélange) à 20°C: 2-3 hrs									
	1,4-1,5 mm gravité ou 1.6-1.8 succion Pression air : 2.0-2.5 bars (voir recommandations fabricant pistolet)									
	Buse :0,8-1 mm pour alimentation sous pression (pot pression, pompe basse pression) Pression d'air: 2.0-2.5 bars Pression peinture : 0.3-1.0 bar Débit: 280-320 cc/min									
	Buse : 9 à 11 (0.23 -0,28mm) pour air mixte Pression peinture : 90-110 bars Pression d'air (atomisation) : 2,5-3 bars Application en mode électrostatique : haute tension 60kV / 20µA									
	Nombre de couches									
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>1 Visite:</u></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>2 couches:</u></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">1 légère + 1 pleine</td> <td style="text-align: center;">1 Moyenne + 1 pleine</td> </tr> <tr> <td>Epaisseur sèche:</td> <td style="text-align: center;">40 – 60 µm</td> <td style="text-align: center;">50 – 70 µm</td> </tr> </table>		<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>		1 légère + 1 pleine	1 Moyenne + 1 pleine	Epaisseur sèche:	40 – 60 µm	50 – 70 µm
	<u>1 Visite:</u>	<u>2 couches:</u>								
	1 légère + 1 pleine	1 Moyenne + 1 pleine								
Epaisseur sèche:	40 – 60 µm	50 – 70 µm								
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>1 Visite:</u></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"><u>2 couches:</u></td> </tr> <tr> <td>Désolvatation entre couches:</td> <td style="text-align: center;">2-3 minutes</td> <td style="text-align: center;">10 minutes</td> </tr> <tr> <td>Désolvatation avant étuvage:</td> <td style="text-align: center;">10 minutes</td> <td style="text-align: center;">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								
	Etuvage à T°support de : 50-60°C 30 minutes Mise 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 9 à 12m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 60µ, 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
Automotive Refinish France
Immeuble Union Square
1-3, rue de l'Union
92500 RUEIL-MALMAISON

Tél: +33141472300

e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

