

TURBO VISION®

Fiche Technique

Août 2021

W0640V

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

Vernis EHS TURBO VISION®	
Produit	Description
P190-1400	Vernis EHS Turbo Vision
P210-7644	Durcisseur EHS - Medium
P210-7642	Durcisseur EHS - Lent
P210-7606	Durcisseur EHS – Pompe doseuse
P852-6440	Diluant EHS – Extra lent
P852-6442	Diluant EHS – Lent
P852-6444	Diluant EHS – Medium
P852-6446	Diluant EHS – Rapide
P852-6448	Diluant EHS – Extra rapide

Description produit

Le vernis P190-1400 *Turbo Vision* est dédié aux constructeurs et réparateurs poids-lourds et utilitaires.

Ce vernis est très facile à appliquer et permet d'obtenir une tension et un brillant de grande qualité, ainsi qu'une très bonne refonte de brouillard, indispensable sur grandes surfaces.

Grace à la diversité de produits auxiliaires, le vernis P190-1400 peut être:

- Utilisé sur toutes tailles de surface, réduite ou très importante
- Appliqué dans toutes les conditions de température, inférieures à 18°C et supérieures à 35°C



TURBO VISION®

Support et Préparation

Support:

Ligne base hydro PL P961- Voir fiche technique V1450V.

Ligne bases solvantées P482- Diluer le vernis en 2:1:0.7 et voir fiche technique V4130.

Laques de finition EHS brillant direct *Turbo Vision* P600-1000/1001/1011. Voir fiches techniques V1000V / V1010V / V1011V.

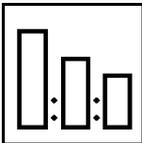
Nettoyage:

Le support à peindre doit être sec, propre et dégraissé.

En principe, il n'est pas nécessaire de poncer la couche de fond multi-tons Turbo VISION® EHS ou la ligne P961. Cependant, d'éventuels défauts de la couche de fond peuvent être rectifiés après un séchage à l'air d'environ 45 minutes, à l'aide de papier P1200 ou plus fin. Avant l'application du P190-1400, essuyer soigneusement avec un chiffon anti-poussières les zones de la couche de fond qui ont été laissées en attente durant une longue période.

Procédé

Conventionnel ou Pot pression



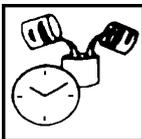
Ratio de mélange en volume:

Vernis P190-1400	2
Durcisseur P210-764X (*)	1
Diluant P852-644X (*)	0.2-0.5

(*) Note:

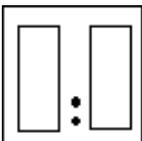
Utiliser le durcisseur lent et les diluants lent ou extra lent pour l'application en air mixte

Application sur ligne P482, diluer en ratio 2:1:0.7 pour un résultat optimal.



Température	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C	>35°C
Combinaison	Medium Rapide	Medium Medium	Medium Lent	Lent Lent	Lent Extra lent
Produits auxiliaires	P210-7644 P852-6446	P210-7644 P852-6444	P210-7644 P852-6442	P210-7642 P852-6442	P210-7642 P852-6440

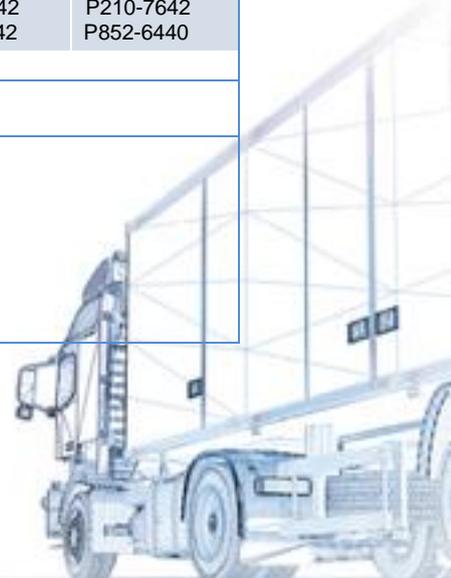
Application pompe doseuse 2K



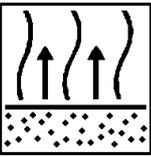
Ratio de mélange en volume:

Vernis P190-1400	3
Durcisseur EHS pompe doseuse P210-7606	2

Pas d'ajout de diluant requis.

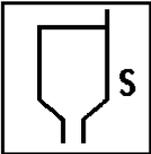
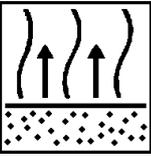


TURBO VISION[®]

Procédé	
	Conventionnel ou Pot pression
	Viscosité d'application à 20°C: 21-27 secondes AFNOR4 Potlife à 20°C: 2 hrs
	
	Gravité: Buse : 1.3-1.4mm Pression d'air: 2.0-2.5 bars*
	Succion: Buse : 1.5-1.6mm Pression d'air: 2.0-2.5 bars*
	Sous pression: Buse : 0.8-1.0mm Pression d'air: 2.0-2.5 bars* Pression peinture: 0.3-1.0 bar Débit: 280-320 cc/min
	*se référer aux instructions du fabricant de matériel d'application
	Nombre de couches <u>2 couches:</u> 1 couche pleine + 1 couche pleine Epaisseur sèche: 40 – 60 µm
	Désolvation Entre couches: 10-15 minutes Avant étuvage: 10-15 minutes
	Séchage air à 20°C Hors poussières 45 minutes Manipulable 4 hrs Mise en service 16 hrs Etuvage à température support de: 40°C 90 minutes 50°C 45 minutes 60°C 30 minutes (ne pas dépasser 60°C) Mise en service Après refroidissement



TURBO VISION[®]

Procédé	
	Application air mixte
	Viscosité d'application à 20°C: 21-27 secondes AFNOR4 Note: utiliser le durcisseur lent et les diluants lent ou extra lent pour l'application en air mixte
	Potlife à 20°C: 2 hrs
	Buse: 9 (0.23mm) Pression peinture: 70-90 Bars Pression Air: 2.0-2.5 Bars
	Nombre de couches <u>1 couche:</u> 1 couche pleine ("mouillée" et fermée) Epaisseur sèche: 40 – 60 µm
	Désolvation avant étuvage: 10-15 minutes
	Séchage air à 20°C Hors poussières 45 minutes Manipulable 4 hrs Mise en service 16 hrs Etuvage à température support de: 40°C 90 minutes 50°C 45 minutes 60°C 30 minutes (ne pas dépasser 60°C) Mise en service Après refroidissement



TURBO VISION[®]

Généralités

APPLICATION DE DECORS AUTOCOLLANTS/STICKERS

Attendre une semaine de séchage complet avant la pose de décors autocollants sur le vernis P190-1400.

RENDEMENT

Environ 10.5 m² par litre de vernis prêt à l'emploi à une épaisseur sèche de 50 microns selon quantité de diluant utilisée.

AUTRES INFORMATIONS

Attendre que les finitions soient durcies à cœur avant de soumettre le véhicule à des lavages. Plusieurs semaines peuvent s'avérer nécessaires si les véhicules sont séchés à l'air à basse température et/ou si les films de peinture sont très épais.

STOCKAGE

Se référer aux règles locales. Stocker dans les emballages d'origine protégés du soleil direct dans un local sec, tempéré et bien ventilé, à l'écart de produits et matériaux incompatibles, de nourriture et de boissons. Conserver les emballages fermés hermétiquement jusqu'à l'utilisation. Les emballages ouverts doivent être stockés sur rétention et consommés rapidement. Ne pas stocker d'emballage mal étiquetés. Utiliser une zone appropriée pour éviter toute pollution de l'environnement. Toujours se référer aux fiches de données de sécurité associées aux produits.

INFORMATION SUR LES COV

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

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en 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:

PPG Industries France

Automotive Refinish France

Immeuble Union Square

1-3, rue de l'Union

92500 RUEIL-MALMAISON

Tél: +33141472300

Mail: accueilgennevilliers@ppg.com

