

# TURBO VISION®

## Fiche Technique

Août 2021

## V9006V

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

### Teinte Finie métallisée TURBO VISION® RAL9006

Produit	Description
P651-9006	Teinte finie RAL9006
P650-6000	Liant Premium Mat
P600-9xxx	Teintes de base Turbo Vision
P210-7644	Durcisseur EHS - Medium
P210-7642	Durcisseur EHS - Lent
P210-7606	Durcisseur EHS – Pompe doseuse
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 auxilliaires, 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.

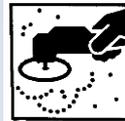


# TURBO VISION®

## 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:

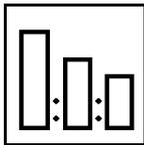


La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

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

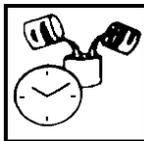
## Procédé

### Conventionnel, Pot pression ou Air Mixte

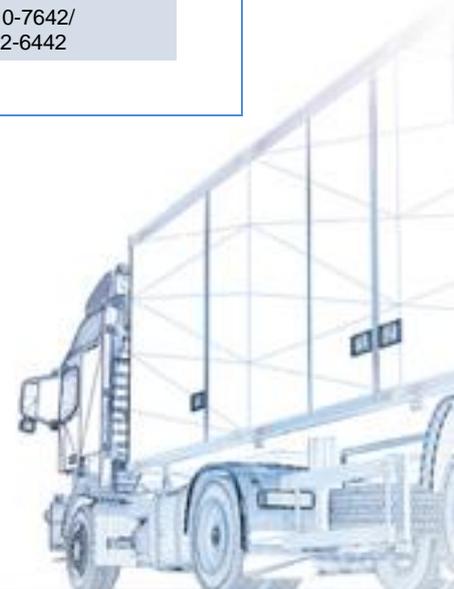


Ratio de mélange en volume:

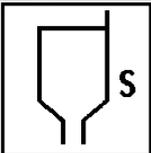
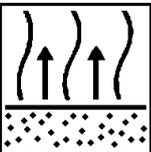
Laque <i>Turbo Vision</i> RAL9006	3
Durcisseur P210-764X	1
Diluant P852-644X (*)	1,5

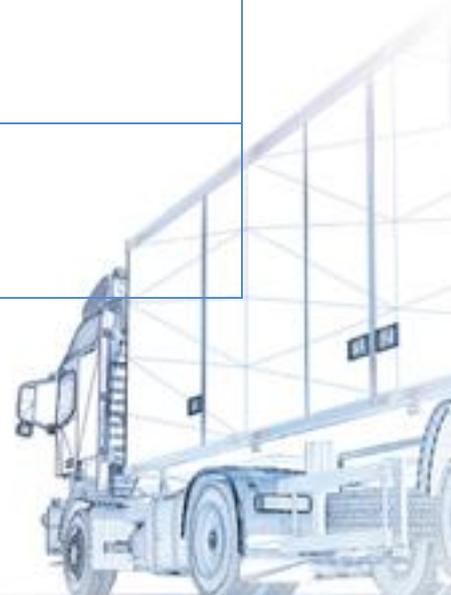


Température	<18°C	18-25°C	25-30°C	>30°C
-	Medium/-	Medium/	Medium/	Lent/
<b>Combinaison</b>	Rapide	Medium	Lent	Lent
<b>Produits auxiliaires</b>	P210-7644/ P852-6446	P210-7644/ P852-6444	P210-7644/ P852-6442	P210-7642/ P852-6442



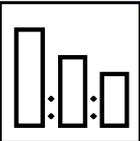
# TURBO VISION<sup>®</sup>

Procédé	
	<b>Conventionel ou Pot spression</b>
	Viscosité d'application à 20°C: 23-29s 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
	<b>Nombre de couches</b> <u>2 couches:</u> 1 couche pleine + 1 couche pleine Epaisseur sèche: 40 – 60 µm
	<u>Temps de désolvation:</u> Entre couches: 10-15 minutes Avant étuvage: 15-20 minutes
	<b>Etuvage :</b> 60°C 30 minutes



# TURBO VISION®

## Procédé pompe doseuse

Conventionnel, Pot pression								
	Prédilution en volume: Laque P651-9006 7 Diluant P852-644X (*) 3  Activation de la laque pré diluée en dosage automatique : Laque P651-9006 <u>pré diluée</u> 3,34 (composant A) Durcisseur <u>P210-7606</u> 1 (composant B)							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>&lt;18°C</th> <th>18-25°C</th> <th>&gt;25°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Diluant</td> <td>P852-6446 rapide</td> <td>P852-6444 medium</td> <td>P852-6442 Lent</td> </tr> </tbody> </table>	Température	<18°C	18-25°C	>25°C	Diluant	P852-6446 rapide	P852-6444 medium
Température	<18°C	18-25°C	>25°C					
Diluant	P852-6446 rapide	P852-6444 medium	P852-6442 Lent					
								

## Couleur et brillant

### 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

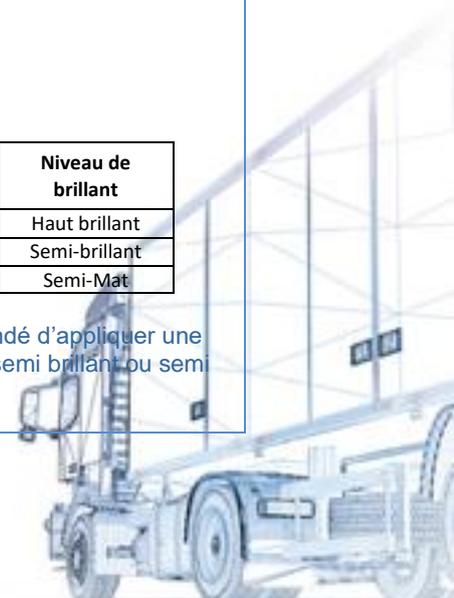
Comme pour tout système de finition Refinish, un contrôle de la teinte doit être effectué avant de peindre le véhicule.

### Réduction du brillant

Il est possible de réduire le brillant de la laque P651-9006 selon ce tableau :

Quantité P651-9006 (en poids)	Quantité liant mat P650-6000 (en poids)	Ratio de mélange (en volume)	Brillant 60° (%)	Niveau de brillant
100	-	3:1:1.5	>90	Haut brillant
75	25 (*)	3:1:1.5	65-75	Semi-brillant
50	50 (*)	3:1:1.5	30-40	Semi-Mat

L'ajout de liant P650-6000 entraîne une diminution de l'opacité de la laque. Il est recommandé d'appliquer une couche de laque P650 en teinte opaque RAL 7001 avant la laque métallisée brillant direct semi brillant ou semi mat pour une résistance aux UV et une opacité optimales.



# TURBO VISION®

## 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 8m<sup>2</sup> 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 séchent 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<sup>®</sup>

## INFORMATION SUR LES COV

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](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

## Pour plus de renseignements, merci de contacter:

PPG Industries France  
Automotive Refinish France  
Immeuble Union Square  
1-3, rue de l'Union  
92500 RUEIL-MALMAISON

Tel: 01 41 47 23 00

E-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

