

TURBO VISION®

Scheda Tecnica Febbraio 2019

V5000

AD ESCLUSIVO USO PROFESSIONALE

Smalto MS Advanced TURBO VISION®

<i>Prodotto</i>	<i>Descrizione</i>
P650-5000	Legante MS Advanced
P600-9xxx	Tinte Base
P210-7504	Catalizzatore MS - Standard
P210-7502	Catalizzatore MS - Lento
P852-6336	Diluyente MS - Lento
P852-6334	Diluyente MS - Medio
P852-6332	Diluyente MS - Rapido

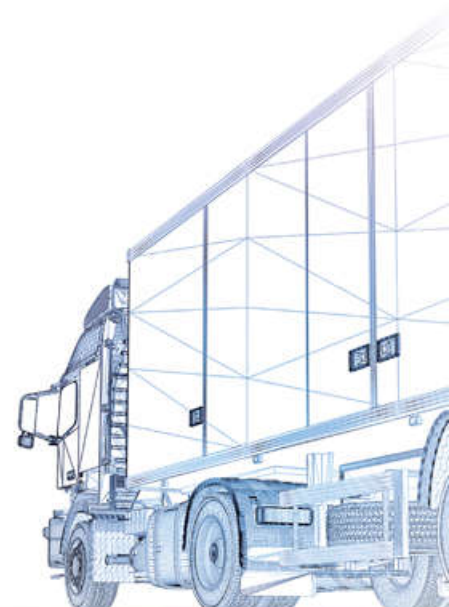
Descrizione del Prodotto

Lo smalto MS Advanced *Turbo Vision* è la soluzione dedicata al segmento Veicoli Commerciali.

Lo smalto MS Advanced *Turbo Vision* è un prodotto facile da utilizzare che fornisce un'ottima copertura, una elevata brillantezza e, in generale, possiede un aspetto finale che permette di soddisfare i bisogni del segmento.

Grazie agli specifici prodotti ausiliari, lo smalto MS Advanced *Turbo Vision* si varia di:

- Dimensione del manufatto
- Condizioni applicative



TURBO VISION®

Preparazione del supporto

Preparare il supporto come segue:

Supporti:

- Le finiture originali e quelle in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320-P400 prima dell'applicazione dello smalto.

- Acciaio, alluminio, GRP e acciaio zincato devono essere pre-rivestiti con l'appropriato fondo al fine di garantire una corretta adesione tra i rivestimenti e la protezione del supporto.

- Lo smalto MS Advanced TURBO VISION® è compatibile con tutti i fondi Nexa Autocolor.



Pulizia/sgrassatura:

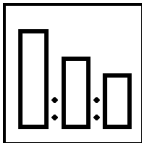


Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.

I supporti devono essere accuratamente preparati utilizzando P850-1367, P850-1378 o P980-9010

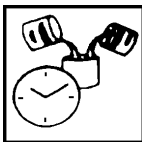
Processo

Convenzionale, A pressione o Airless

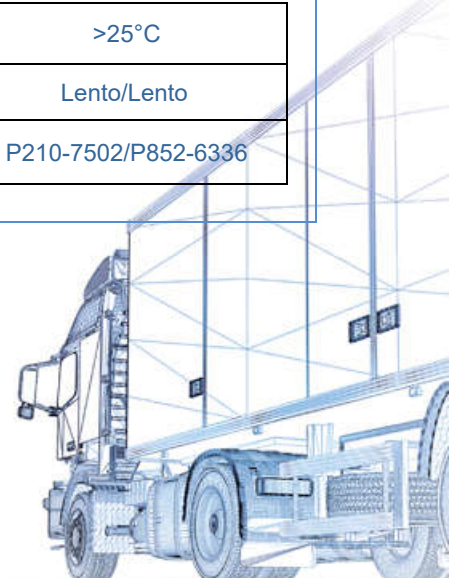


Rapporto d'impiego a volume:

<i>Turbo Vision</i> MS Advanced Topcoat	2
P210-750x catalizzatore (*)	1
P852-633x diluente (**)	0,5-1

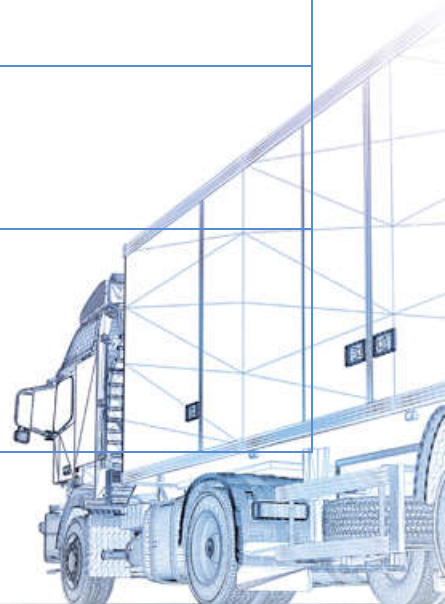


Temperatura	<18°C	18-25°C	>25°C
Combinazione	Medio/Rapido	Medio/Medio	Lento/Lento
Prodotti Ausiliari	P210-7504/P852-6332	P210-7504/P852-6334	P210-7502/P852-6336



TURBO VISION®

Processo																
Convenzionale, a pressione o airless																
	Viscosità a 20°C 18-22 secondi DIN4 per Convenzionale/a pressione 19-23 secondi DIN4 per Airless															
	Vita utile a 20°C: 2 ore															
 	Gravità - 1,3-1,5 mm; aspirazione - 2 .0-2,4 bar A Pressione - 0,8-1mm Pressione al cappuccio: 0.68 bar Pressione della vernice: 0.3-1.0 bar Flusso: 280-320 cc/min Airless - ugello: da 9 a 11 Thou (da 0,23 a 0,28 mm) Pressione della vernice: 90-110 bars Atomizzatore aria: 2,5-3 bar															
	<p style="text-align: center;">Numero di mani</p> <p style="text-align: center;"><u>2 mani:</u></p> <p style="text-align: center;">1 media + 1 piena</p> <p>Spessore secco: 40 – 60 µm</p>															
	<p style="text-align: center;"><u>2 mani:</u></p> <p>Appassimento tra le mani: 10-15 minuti Appassimento prima dell'essiccazione: 15-20 minuti</p>															
	<table border="0" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;"><u>HVLP/A pressione</u></th> <th style="text-align: center;"><u>Airless</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Fuori polvere @ 20°C:</td> <td style="text-align: center;">10-20 minuti</td> <td style="text-align: center;">20-30 minuti</td> </tr> <tr> <td>Essiccazione @ 20°C:</td> <td style="text-align: center;">24 ore</td> <td style="text-align: center;">24 ore</td> </tr> <tr> <td>Essiccazione a forno @ 60°C: (Temperatura del metallo)</td> <td style="text-align: center;">30 minuti</td> <td style="text-align: center;">40-50 minuti</td> </tr> <tr> <td>IR Onde medie</td> <td style="text-align: center;">10-15 minuti</td> <td style="text-align: center;">n/a</td> </tr> </tbody> </table>		<u>HVLP/A pressione</u>	<u>Airless</u>	Fuori polvere @ 20°C:	10-20 minuti	20-30 minuti	Essiccazione @ 20°C:	24 ore	24 ore	Essiccazione a forno @ 60°C: (Temperatura del metallo)	30 minuti	40-50 minuti	IR Onde medie	10-15 minuti	n/a
	<u>HVLP/A pressione</u>	<u>Airless</u>														
Fuori polvere @ 20°C:	10-20 minuti	20-30 minuti														
Essiccazione @ 20°C:	24 ore	24 ore														
Essiccazione a forno @ 60°C: (Temperatura del metallo)	30 minuti	40-50 minuti														
IR Onde medie	10-15 minuti	n/a														



TURBO VISION®

Colore

MISCELAZIONE DEL COLORE

Tutte le tinte base devono essere accuratamente agitate a mano una volta aperte la prima volta e quindi agitate meccanicamente con l'utilizzo di un tintometro per 10 minuti prima dell'utilizzo. Successivamente, tutte le tinte base devono essere agitate meccanicamente (tramite tintometro) due volte al giorno per almeno 10 minuti..

CONTROLLO DEL COLORE

Come per tutti i sistemi di verniciatura Refinish, raccomandiamo sempre di effettuare gli opportuni controlli della tinta prima di procedere con la verniciatura del mezzo.

Note generali sul processo

APPLICAZIONE DECALCOMANIE

Si consiglia di lasciare asciugare lo smalto MS Advanced TURBO VISION® per almeno una settimana prima dell'applicazione di qualsiasi decalcomania.

RESA TEORICA

Circa 8-10 m² per litro di vernice pronta all'uso a uno spessore del film secco di 50 micron in base al rapporto di diluizione utilizzato.

ALTRI PUNTI SALIENTI

Attendere che le finiture siano completamente essiccate prima di procedere al lavaggio dei veicoli. Questo può richiedere un certo numero di settimane se i veicoli vengono essiccati all'aria in condizioni di freddo e / o lo spessore del film della vernice è eccessivamente alto.

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede di Sicurezza all'indirizzo www.nexaautocolor.com

Per ulteriori informazioni contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish

Via De Gasperi 17-19

20020 Lainate (MI) Tel. 02 93179211 -- Fax 02 9317925

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI ESCLUSIVAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE

Nexa Autocolor ed il suo design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati.

