

TURBO VISION®



Scheda Tecnica

Luglio 2019

V6000V

Ad esclusivo uso professionale

TURBO VISION® Legante Opaco, Semi-Opaco, Semi-Lucido

Prodotto	Descrizione
P650-6000	Legante Opaco - Turbo Vision®
P650-1000	Legante Premium High Flow - Turbo Vision®
P600-9xxx	Tinte base - Turbo Vision®
P210-7642	Catalizzatore EHS - Lento
P852-6442	Diluyente EHS - Lento
P852-6444	Diluyente EHS - Medio
P852-6446	Diluyente EHS - Rapido

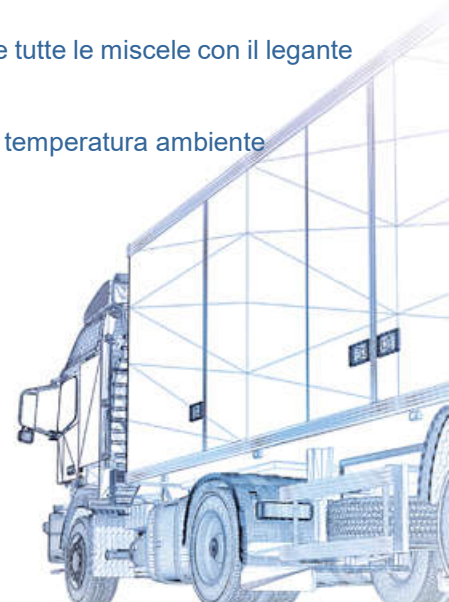
Descrizione

Il legante opaco *Turbo Vision* è la soluzione ideale quando si necessita una finitura opaca di elevata qualità e dalle elevate prestazioni nel segmento Carrozzeria Industriale, sia per riparatori e sia per allestitori.

Il legante Opaco *Turbo Vision* può essere utilizzato tal quale (in combinazione con le tinte base Turbo Vision) quando si desidera una finitura completamente opaca. P650-6000 può inoltre essere miscelato con il legante Premium High Flow *Turbo Vision* (oltre alle tinte base) per ottenere diversi tutti i livelli di brillantezza (da opaco a semiopaco a semilucido) mantenendo sempre invariate la facilità di utilizzo, l'elevata copertura, la qualità della finitura e la durabilità. Tali caratteristiche rendono il nuovo legante di Turbo Vision un prodotto in grado di soddisfare pienamente gli elevati standard richiesti dal segmento Veicoli Industriali.

Grazie alla ampia gamma di prodotti complementari, lo smalto Opaco Turbo Vision (e tutte le miscele con il legante Premium High Flow *Turbo Vision*):

- Può essere utilizzato sia su ridotte e sia su grandi dimensioni, con qualsiasi temperatura ambiente
- Può essere essiccato a forno a basse temperature o ad aria



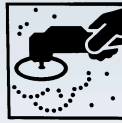
TURBO VISION®



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 Premium High Flow TURBO VISION® e lo smalto Opaco TURBO VISION® sono compatibili con tutti i fondi Nexa Autocolor.

Pulizia/sgrassatura:

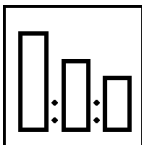


Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.

I supporti devono essere sgrassati accuratamente utilizzando idonei prodotti Nexa Autocolor (P850-1367 e P850-1378)

Processo

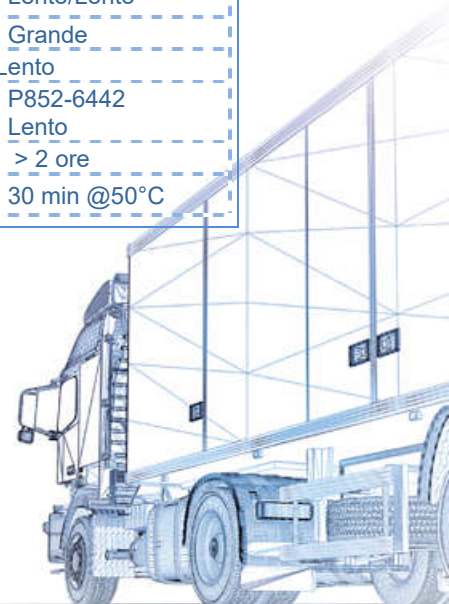
Convenzionale o bassa pressione



Gloss angolo a 60°:	Rapporto d'impiego a volume:		
	Lucido: >90%	Da Semi-Opaco a Semi-Lucido Da 45 a 85%	Opaco Da 5 a 35%
Smalto <i>Turbo Vision</i>	2	3	4
P210-7642 catalizzatore	1	1	1
P852-644x diluente	0,8-1,2	1,5-2	2-2,8



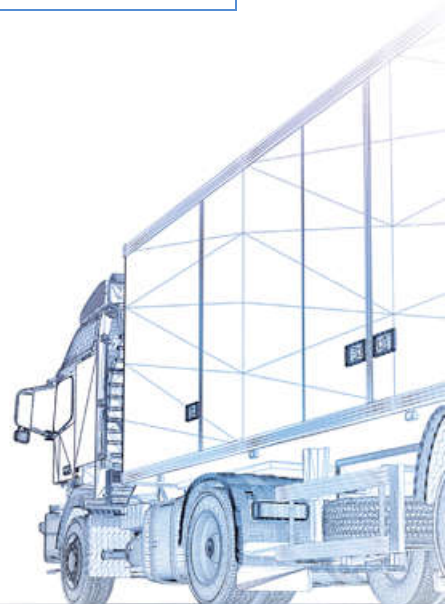
Temperatura	20-25°C	20-25°C	20-25°C
Combinazione	Lento/Rapido	Lento/Medio	Lento/Lento
Area di lavoro	Piccola	Media	Grande
Catalizzatore	P210-7642 Catalizzatore EHS - Lento		
Diluente (*)	P852-6446 Rapido	P852-6444 Medio	P852-6442 Lento
Vita utile	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore
Essiccazione	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C



TURBO VISION®



Processo	
	Convenzionale o bassa pressione
	Viscosità a 20°C: 18-22 secondi DIN4
	Gravità - 1,3-1,5 mm; aspirazione - 2.0-2,4 bar Oppure A Bassa Pressione - 0,8-1mm Pressione al cappuccio: 0.68 bar Pressione della vernice: 0.3-1.0 bar Flusso: 280-320 cc/min
	<p style="text-align: center;">Numero di mani</p> <p style="text-align: center;"><u>2 mani:</u></p> Per finiture < 25 gloss, immediatamente dopo la seconda mano, applicare una mano di sfumatura sul film bagnato Spessore del film secco: 40 - 50 µm
	<p style="text-align: center;"><u>2 mani:</u></p> Appassimento tra le mani: attendere fino a completa opacizzazione Appassimento prima dell'essiccazione: attendere fino a completa opacizzazione



TURBO VISION®



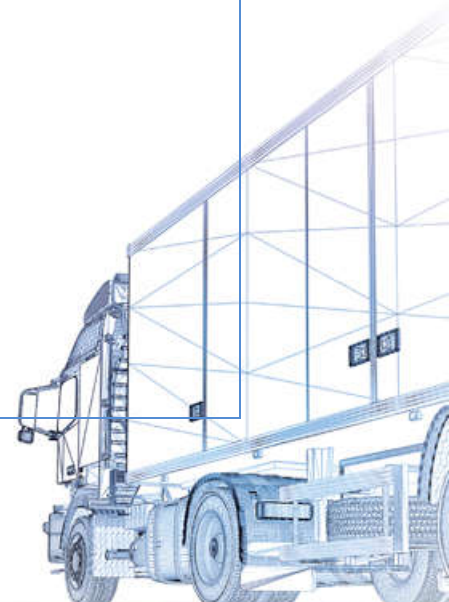
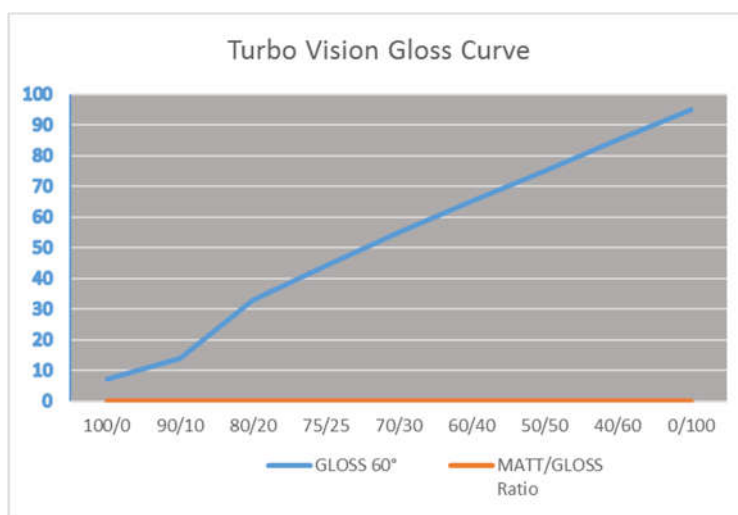
Gradi di opacità

PER BIANCHI			ALTRI COLORI			Catalisi e diluzione (a volume)	GLOSS 60°	Rapporto tra legante P650-6000 e P650-1000
P650-6000 (quantità in peso)	P650-1000 (quantità in peso)	Tinte base (quantità in peso)	P650-6000 (quantità in peso)	P650-1000 (quantità in peso)	Tinte base (quantità in peso)			
60	-	40	70	-	30	4:1:2-2,8	<10	100/0
54	6	40	63	7	30	4:1:2-2,8	10-25	90/10
48	12	40	56	14	30	4:1:2-2,8	25-40	80/20
45	15	40	52	18	30	3:1:1,5-2	40-50	75/25
42	18	40	49	21	30	3:1:1,5-2	50-60	70/30
36	24	40	42	28	30	3:1:1,5-2	60-70	60/40
30	30	40	35	35	30	3:1:1,5-2	70-80	50/50
24	36	40	28	42	30	3:1:1,5-2	80-90	40/60
-	40	60	-	Da 40 a 60	Da 60 a 40	2:1:0,8-1,2	>90	0/100

Versione semplificata:

PER BIANCHI			ALTRI COLORI			Catalisi e diluzione (a volume)	GLOSS 60°	Rapporto tra legante P650-6000 e P650-1000
P650-6000 (quantità in peso)	P650-1000 (quantità in peso)	Tinte base (quantità in peso)	P650-6000 (quantità in peso)	P650-1000 (quantità in peso)	Tinte base (quantità in peso)			
60	-	40	70	-	30	4:1:2-2,8	<10	100/0
45	15	40	52	18	30	3:1:1,5-2	40-50	75/25
30	30	40	35	35	30	3:1:1,5-2	70-80	50/50
-	60	40	-	40 to 60	40 to 60	2:1:0,8-1,2	>90	0/100

CURVA DI OPACITÀ:



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 gli smalti Opaco TURBO VISION® e lo smalto Premium High Flow TURBO VISION® per almeno una settimana prima dell'applicazione di qualsiasi decalcomania.

RESA TEORICA

Circa 12-14 m² (da calcolare con precisione) 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.

STOCCAGGIO

Temperatura della Mixing Room:

Stoccare le basi P600-xxxx in stanze di miscelazione con temperature compresa tra i 18 e i 25°C.

Temperatura di stoccaggio:

Stoccare le basi P600-xxxx alle seguenti temperature: dai 5 ai 35°C.

Stoccare i prodotti in accordo con le vigenti normative locali. Stoccare i prodotti in lattaggi originali, protette dalla luce del sole, in zona fresca ed aeraggiata e distanti da possibili contaminanti, cibo e bevande.

Mantenere i lattaggi chiusi e sigillati fino all'utilizzo.

Le latte che sono state aperte devono essere accuratamente risigillati e tenute in posizione verticale per evitare fuoriuscite di prodotto.

Non conservare in contenitori non etichettati. Utilizzare barattoli appropriato per evitare contaminazioni ambientali.

Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto.



TURBO VISION®



SALUTE E SICUREZZA

Il contenuto massimo di COV per lo smalto Premium High Flow TURBO VISION® (categoria: IIB.d) consentito ai sensi della normativa UE nella forma pronto all'uso è pari a 420 g/litro. Il contenuto effettivo di COV del prodotto pronto all'uso è massimo 420 g/litro.

limite massimo di COV per lo smalto semi-lucido, semi opaco e Opaco TURBO VISION® (categoria: IIB.e) consentito ai sensi della normativa UE nella forma pronto all'uso è pari a max. 840g/litro. Il limite massimo di COV di questi prodotti in versione pronta all'uso è pari massimo a 840 gr/litro.

A seconda della modalità applicativa e alla tipologia di catalizzatore e diluente utilizzato, il contenuto di COV di questi prodotti potrebbe risultare inferiore a quanto indicato nella normativa UE.

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 Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: <http://it.nexaautocolor.com/it>

Per ulteriori informazioni, contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l. DIREZIONE REFINISH
Via De Gasperi 17/19 - 20020 LAINATE (MI)
Tel: 02 931792.1 Fax: 02 931792.53

