

TURBO VISION®

Scheda Tecnica

Giugno 2021

V1010V

AD ESCLUSIVO USO PROFESSIONALE

Smalto Premium High Build TURBO VISION®	
Prodotto	Descrizione
P650-1010	Legante Premium High Build
P600-9xxx	Tinte base
P210-7644	Catalizzatore EHS - Standard
P210-7642	Catalizzatore EHS - Lento
P852-6440	Diluyente EHS - Extra Lento
P852-6442	Diluyente EHS - Lento
P852-6444	Diluyente EHS - Medio
P852-6446	Diluyente EHS - Rapido
P852-6448	Diluyente EHS - Extra Rapido

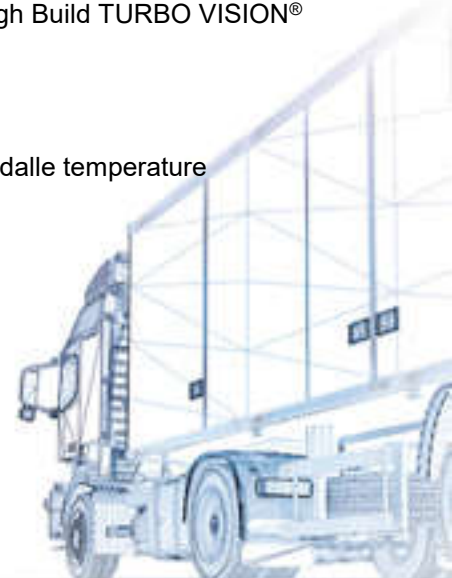
Descrizione Prodotto

Premium High Build TURBO VISION®, è il nuovo legante Premium della gamma prodotti Turbo Vision.

Lo smalto *Premium High Build TURBOVISION®* è facile da utilizzare e garantisce ottima copertura, elevata brillantezza e definizione estetica, caratteristiche che gli permettono di soddisfare gli elevati standard e le performance richieste dal mercato.

Grazie alla formulazione con cui è sviluppato questo legante, lo smalto Premium High Build TURBO VISION® garantisce:

- Copertura su zone complesse come rivetti, viti, saldature e bordi
- Ottimi risultati sia su piccole superfici che su grandi
- Grazie ai diversi catalizzatori/diluenti il risultato è sempre ottimale a prescindere dalle temperature
- Elevata copertura
- Ottima resistenza alla colatura (elevata verticalità)

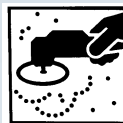


TURBO VISION®

Preparazione del supporto

Preparare il support come segue:

Superficie:



- Le finiture originali e quelle in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320 - P400 prima di applicare lo smalto.

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

- Lo smalto Premium High Flow TURBO VISION® è compatibile con tutti i fondi Nexa Autocolor.

Pulizia:

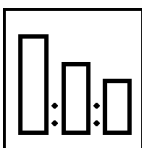


Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.

I supporti devono essere accuratamente preparati (P850-1367 e P850-1378 o P980-9010)

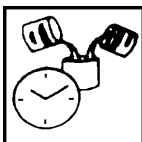
Processo

Convenzionale a Pressione o Airless/Airmix



Rapporto di impiego a volume

Smalto Premium High Build <i>Turbo Vision</i>	2
P210-7644 Catalizzatore (*)	1
P852-664x Diluente (**)	0,8-1,2

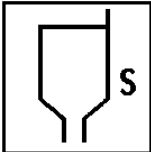





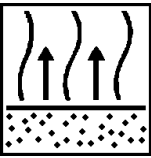



Temperatura	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C
Combinazione	Extra Rapido	Rapido	Standard/Rapido	Standard/Lento	Lento/Medium	Lento	Extra Lento
Area di lavoro	Molto piccola/Spot	Piccola	Piccola	Da media a grande	Da media a grande	Da media a grande	Grande
Catalizzatore (*)	P210-7644			P210-7642			
Diluente (**)	P852-6448	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6444	P852-6442	P852-6440
Vita utile	<30 min	1 ora	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore
Essiccazione ad aria	<1 ora	2 ore	2-3 ore	3 ore	Overnight (12-16 ore)	Overnight (12-16 ore)	Overnight (12-16 ore)
Essiccazione a forno	All'aria	20 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @60°C	30 min @60°C	30 min @60°C



TURBO VISION

Processo

Convenzionale, a Pressione o Airless/Airmix										
	<p>Viscosità a 20°C: 24-28 secondi DIN4</p>									
	<p>Vita utile @20°C: 2-3 ore</p>									
  	<p>Gravità - 1,4-1,5 mm; aspirazione - 2.0-2,5 bar</p> <p>Oppure</p> <p>A Pressione 0,8-1mm Pressione al cappuccio: 0.68 bar Pressione della vernice : 0.3-1.0 bar Flusso: 280-320 cc/min</p> <p>Oppure</p> <p>Airmix-Airless - ugello: 9 - 11 Thou (0,23 to 0,28 mm) Pressione della vernice: 90-110 bar Atomizzatore aria: 2,5-3 bar</p>									
	<p>Numero di mani</p> <table border="0"> <tr> <td><u>Mano unica:</u></td> <td><u>Due mani:</u></td> </tr> <tr> <td>1 mano leggera + 1 mano piena</td> <td>1 mano media + 1 mano piena</td> </tr> </table> <p>Spessore film secco:</p> <table border="0"> <tr> <td>50 – 60 µm</td> <td>60 – 90 µm</td> </tr> </table>	<u>Mano unica:</u>	<u>Due mani:</u>	1 mano leggera + 1 mano piena	1 mano media + 1 mano piena	50 – 60 µm	60 – 90 µm			
<u>Mano unica:</u>	<u>Due mani:</u>									
1 mano leggera + 1 mano piena	1 mano media + 1 mano piena									
50 – 60 µm	60 – 90 µm									
	<table border="0"> <tr> <td></td> <td><u>Mano unica:</u></td> <td><u>Due mani:</u></td> </tr> <tr> <td>Appassimento tra le mani:</td> <td>2-3 minuti</td> <td>10 minuti</td> </tr> <tr> <td>Appassimento prima dell'essiccazione:</td> <td>10 minuti</td> <td>10 minuti</td> </tr> </table>		<u>Mano unica:</u>	<u>Due mani:</u>	Appassimento tra le mani:	2-3 minuti	10 minuti	Appassimento prima dell'essiccazione:	10 minuti	10 minuti
	<u>Mano unica:</u>	<u>Due mani:</u>								
Appassimento tra le mani:	2-3 minuti	10 minuti								
Appassimento prima dell'essiccazione:	10 minuti	10 minuti								
	<p>Essiccazione a temperatura del metallo di:</p> <table border="0"> <tr> <td>50°C</td> <td>30 minuti con Catalizzatore Standard</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>30 minuti con Catalizzatore Lento</td> </tr> <tr> <td>Manipolabile</td> <td>Quando raffreddato</td> </tr> </table>	50°C	30 minuti con Catalizzatore Standard	60°C	30 minuti con Catalizzatore Lento	Manipolabile	Quando raffreddato			
50°C	30 minuti con Catalizzatore Standard									
60°C	30 minuti con Catalizzatore Lento									
Manipolabile	Quando raffreddato									



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 Premium High Build TURBO VISION® per almeno una settimana prima dell'applicazione di qualsiasi decalcomania.

RESA TEORICA

Circa 8-10 per litro di vernice pronta all'uso a uno spessore del film secco di 70 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 sala tintometrica:

Conservare P600-xxxx Tinte base e P650-1010 nella sala tintometrica tra le seguenti temperature: 18 e 25 °C

Temperatura di stoccaggio:

Conservare P600-xxxx Tinte base e P650-1010 in magazzino tra le seguenti temperature: 5 e 35 °C.

Conservare in accord alle leggi locali. Conservare in contenitori originali protetti dalla luce solare diretta, in un'area fresca asciutta e ben ventilata, lontano da materiali incompatibili e da cibi e bevande. Tenere il contenitore ben chiuso e sigillato fino al momento dell'uso. I contenitori che sono stati aperti devono essere accuratamente risigillati e tenuti in posizione verticale per evitare perdite. Non conservare in contenitori privi di etichetta. Utilizzare un contenimento appropriato per evitare la contaminazione ambientale. Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del materiale.



TURBO VISION

SALUTE E SICUREZZA

Il contenuto massimo di COV consentito ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.d) 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.

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 17-1920020
Lainate (MI)
Tel. 02 93179211
Fax 02 93179251

**QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI ESCLUSIVAMENTE
ALL'USO PROFESSIONALE.**

Nexa Autocolor e il design e Turbo Vision sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.
© 2021 PPG Industries, Inc. Tutti i diritti riservati

