

TURBO VISION®

Scheda tecnica

V1020V

Maggio 2022

SOLO PER USO PROFESSIONALE

Legante Premium High Productivity TURBO VISION®

Prodotto	Descrizione
P650-1020 ·	Legante Premium High Productivity
P600-9xxx	Tinte Basi
P210-7606 ·	Catalizzatore EHS PluralMix
P852-6454 ·	Diluente EHS - Medio

Descrizione del prodotto

P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION® è dedicato ai costruttori di veicoli commerciali.

P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION® è uno smalto facile da applicare, che può essere spruzzato con metodi di applicazione ad alta pressione e PluralMix. Può anche essere utilizzato per applicazioni elettrostatiche.

Fornisce una buona copertura, un'elevata brillantezza e un aspetto generale che soddisfa gli standard richiesti dal mercato dei costruttori e allestitori del settore trasporto commerciale e flotte.

Grazie alla sua formulazione, P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION®:

- Si presta all'uso su parti complesse di veicoli come rivetti, viti, saldature e bordi
- Si presta ad essere utilizzato su piccole e grandi aree
- Può essere applicato in un ampio range di condizioni ambientali
- Ha una copertura elevata
- Può essere regolato a viscosità ottimale per apparecchiature PluralMix



TURBO VISION®

Substrati e preparazione



Preparare il substrato come segue:

Substrati:

- Finiture originali in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320-P400 o (P600 bagnato) prima dell'applicazione dello smalto.

- Acciaio, alluminio, vetroresina e acciaio zincato devono essere pre-trattati con il primer appropriato al fine di garantire la corretta adesione e la protezione del substrato.

- P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION® è adatto su tutti i primer e fondi NEXA AUTOCOLOR®.



Pulizia del supporto:

Il substrato da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso, e contaminanti che possono compromettere l'adesione.

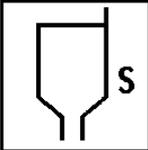
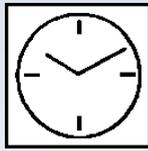
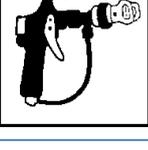
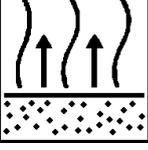
I substrati devono essere accuratamente puliti utilizzando la combinazione di sgrassanti appropriati (P850-1367 Sgrassante + P850-1378 Spirit Wipe, o P980-9010 low V.O.C cleaner)

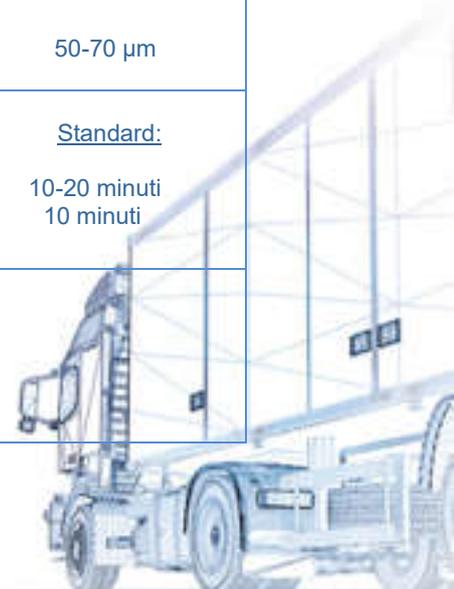
Processo

	Applicazione convenzionale, airmix e airless						
	<p>Rapporto di miscelazione in volume:</p> <table border="0"> <tr> <td>P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION®</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>P210-7606 catalizzatore</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>P852-6454 diluente</td> <td>0,7-0,9</td> </tr> </table>	P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION®	3	P210-7606 catalizzatore	2	P852-6454 diluente	0,7-0,9
P650-1020 Legante Premium High Productivity TURBO VISION®	3						
P210-7606 catalizzatore	2						
P852-6454 diluente	0,7-0,9						
	Applicazione con 2K PluralMix						
	<p><u>Per le apparecchiature 2K PluralMix, si consiglia di pre-diluire lo smalto come da rapporto indicato qui di seguito, per poi esser attivato dal Plural-Mix</u></p> <p>Pre-diluizione (miscelazione in volume):</p> <table border="0"> <tr> <td>P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>P852-6454 diluente</td> <td>0,7-0,9</td> </tr> </table>	P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision	3	P852-6454 diluente	0,7-0,9		
P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision	3						
P852-6454 diluente	0,7-0,9						
	<p><u>Catalisi dello smalto pre-diluito tramite apparecchiature Plural-Mix:</u></p> <table border="0"> <tr> <td>P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision (Pre-diluito)</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>P210-7606 Catalizzatore</td> <td>1</td> </tr> </table>	P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision (Pre-diluito)	2	P210-7606 Catalizzatore	1		
P650-1020 Legante Premium High Productivity Turbo Vision (Pre-diluito)	2						
P210-7606 Catalizzatore	1						



TURBO VISION

Processo										
	Applicazione convenzionale, airmix e airless									
	Viscosità spray a 20°C: 27-29 secondi DIN4									
	Potlife (Vita Utile) @ 20°C: 2-3 ore									
	CONVENZIONALE Ugello: 1,4-1,5 mm per gravità o 1,6-1,8 mm per alimentazione in aspirazione Pressione dell'aria: 2,0-2,5 bar (consultare le raccomandazioni del produttore dell'attrezzatura)									
	PLURALMIX Ugello: 0,8-1,0 mm per alimentazione a pressione convenzionale (bassa pressione) Pressione dell'aria: 2,0-2,5 bar (consultare le raccomandazioni del produttore dell'attrezzatura) Pressione di verniciatura: 0,3-1,0 bar Portata fluido: 280-320 cc/min									
	ALTA PRESSIONE Ugello: da 9 a 11 tu (0.23 a 0.28 mm) Pressione di verniciatura: 90-110 bar Pressione dell'aria (atomizzazione): 2.5-3 bar <i>Per applicazioni elettrostatiche, si consiglia un set up di tensione 60kV e 20µA</i>									
	Numero di mani									
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>One Visit (Mano Unica):</u></td> <td style="text-align: center;"><u>Standard:</u></td> </tr> <tr> <td>Numero di mani:</td> <td style="text-align: center;">1 mezza mano + 1 mano piena</td> <td style="text-align: center;">2 mani piene</td> </tr> <tr> <td>Spessore del film secco:</td> <td style="text-align: center;">40-60 µm</td> <td style="text-align: center;">50-70 µm</td> </tr> </table>		<u>One Visit (Mano Unica):</u>	<u>Standard:</u>	Numero di mani:	1 mezza mano + 1 mano piena	2 mani piene	Spessore del film secco:	40-60 µm	50-70 µm
	<u>One Visit (Mano Unica):</u>	<u>Standard:</u>								
Numero di mani:	1 mezza mano + 1 mano piena	2 mani piene								
Spessore del film secco:	40-60 µm	50-70 µm								
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><u>One Visit (Mano Unica):</u></td> <td style="text-align: center;"><u>Standard:</u></td> </tr> <tr> <td>Appassimento tra le mani:</td> <td style="text-align: center;">2-3 minuti</td> <td style="text-align: center;">10-20 minuti</td> </tr> <tr> <td>Appassimento prima di essiccare:</td> <td style="text-align: center;">10 minuti</td> <td style="text-align: center;">10 minuti</td> </tr> </table>		<u>One Visit (Mano Unica):</u>	<u>Standard:</u>	Appassimento tra le mani:	2-3 minuti	10-20 minuti	Appassimento prima di essiccare:	10 minuti	10 minuti
	<u>One Visit (Mano Unica):</u>	<u>Standard:</u>								
Appassimento tra le mani:	2-3 minuti	10-20 minuti								
Appassimento prima di essiccare:	10 minuti	10 minuti								
	Essiccazione in cabina: 50-60°C per 30 minuti									



TURBO VISION

Colore

MISCELAZIONE

Tutte le tinte base devono essere accuratamente mescolate a mano quando vengono aperte per la prima volta e quindi agitate meccanicamente (tramite tintometro) per 10 minuti prima dell'uso. Successivamente tutte le basi devono essere agitate tramite tintometro due volte al giorno per almeno 10 minuti.

Come per tutti i sistemi di verniciatura refinish, si raccomanda di effettuare i necessari controlli della tinta prima di verniciare il veicolo.

Note generali sul processo

APPLICAZIONE DECALCOMANIA

Si raccomanda di assicurarsi che P650-1020 Legante Premium High Productivity *Turbo Vision* sia polimerizzato per almeno una settimana prima di qualsiasi applicazione di decalcomanie.

COPERTURA

Circa 9-12 m² per litro di vernice pronta all'uso con uno spessore del film secco di 60 micron a seconda del rapporto d'impiego utilizzato.

ALTRI PUNTI DA NOTARE

Lasciare che lo smalto sia accuratamente essiccato prima di procedere a lavaggi del veicolo. Questo può richiedere un certo numero di settimane se i veicoli sono essiccati all'aria in condizioni di freddo e/o lo spessore del film di vernice è eccessivamente alto.

Indicazioni generali

Temperatura ambiente di miscelazione:

Conservare le tinte basi P600-xxxx e i prodotti P651-xxx nella area di miscelazione tra le seguenti temperature: da 18 a 25°C.

Temperatura di stoccaggio:

Conservare i prodotti P600-xxxx e P650-xxx tra le seguenti temperature:
Da 5 a 35°C (da 41 a 95°F).

Conservare in conformità con le normative locali. Conservare in contenitore originale protetto da luce solare diretta in un'area asciutta, fresca e ben ventilata, lontano da materiali incompatibili e cibo 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 non etichettati.

Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del materiale.



TURBO VISION

INFORMAZIONI SUI COV

Il valore limite UE per questo prodotto (categoria di prodotto: IIB.d) in forma pronta all'uso è max. 420 g/litro di COV.

Il contenuto di VOC di questo prodotto in forma pronta all'uso è max. 420g/litro.

A seconda della modalità di utilizzo scelta, l'effettivo VOC pronto all'uso di questo prodotto potrebbe essere inferiore a quello specificato dal codice della Direttiva UE.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

Questi prodotti sono solo per uso professionale e non devono essere utilizzati per scopi diversi da quelli specificati. Le informazioni su questa TDS si basano sulle attuali conoscenze scientifiche e tecniche ed è responsabilità dell'utente adottare tutte le misure necessarie per garantire l'idoneità del prodotto allo scopo previsto.

Per informazioni sulla salute e sulla sicurezza si rimanda alla scheda di sicurezza dei materiali, disponibile anche all'indirizzo:

<https://it.nexaautocolor.com/it/prodotti/ricerca-schede-di-sicurezza/>

PER ULTERIORI INFORMAZIONI CONTATTARE:

PPG Italia Sales & Services Srl

Via A. De Gasperi 17/19 – 20045 Lainate (MI)

Tel: 02 9317921

Fax: 02 93179253

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

