

2008-01-07

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO  
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW



# V0930V



## EHS Turbo Plus™ Linia P498- i linia P494-

| PRODUKTY         | OPIS                                                      |
|------------------|-----------------------------------------------------------|
| P498 & P494-Line | EHS Turbo Plus™ Pigmenty i kolory gotowe                  |
| P210-982         | EHS Turbo Plus™ Utwardzacz - Średni                       |
| P210-983         | EHS Turbo Plus™ Utwardzacz do lakieru bezbarwnego EHS     |
| P210-987         | EHS Turbo Plus™ Utwardzacz do aplikacji dwu-komponentowej |
| P852-1790        | EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Bardzo wolny             |
| P852-1792        | EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Średni                   |
| P852-1794        | EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Szybki                   |
| P275-455         | EHS Turbo Plus™ Przyspieszacz                             |
| P273-3200        | EHS Turbo Plus™ Regulator                                 |
| P100-2020        | Dodatek - Plastyfikator                                   |
| P565-98          | Turbo Plus™ Dodatek – Baza Matująca                       |
| P852-1685        | Rozcieńczalnik do szybkich napraw                         |

### OPIS PRODUKTU

Linia **P498-** i Linia **P494-** **EHS Turbo Plus™** to system dwuskładnikowych kolorów akrylowych wszechstronnego zastosowania, stworzony specjalnie do lakierowania pojazdów użytkowych.

**EHS Turbo Plus™** daje powłoki o nadzwyczaj wysokim połysku i dużej trwałości, spełniające najwyższe wymagania operatorów flot pojazdów.

Produkt opracowano zgodnie z ustawą o ograniczeniu emisji Lotnych Związków Organicznych. Dzięki temu, w stanie gotowym do użycia, nie zawiera on więcej niż 420 g/l lotnych związków organicznych.

Karta Techniczna Produktu

## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

### PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

Kolory EHS Turbo Plus™, linie P494- i P498- można aplikować na:

- ✓ Oryginalne powłoki w dobrym stanie, podkłady fabryczne.
- ✓ Świeże powłoki Turbo Plus™ (suszone na powietrzu przez noc lub wygrzane).
- ✓ Podkłady Fastbuild™ linii P540-
- ✓ Podkład Build Primer 2 P540-51\*
- ✓ Podkład mokro na mokro HS P565-897
- ✓ Podkłady epoksydowe linii P580-
- ✓ Transparentny izolator P565-755
- ✓ Podkład gruntujący do przelakierowań linii P595-
- ✓ Podkład Primecoat P565-625
- ✓ Bezchromianowy podkład wytrawiający P565-767
- ✓ Podkłady 2K P565-1027/1028

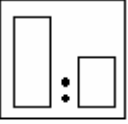
### SZLIFOWANIE

Jeżeli potrzebne jest szlifowanie podłoża, zalecamy użycie następujących gradacji papierów:

- ✓ Na mokro P600-P800
- ✓ Na sucho, maszyną P280-P320

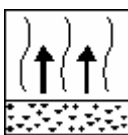
Dla uzyskania optymalnego wyglądu i trwałości powłoki, EHS Turbo Plus™ należy aplikować na podkłady 2K Nexa Autocolor. Więcej informacji o przygotowaniu podłoża podaje karta techniczna Q0100 "Przygotowanie powierzchni".

## PROCES

|                                                                                    | PROCES STANDARDOWY                                                                                                                                                                                                    | PROCES Z DUŻYM WYPEŁNIENIEM                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>Dozowanie wg objętości:</b><br>Kolor linii P498-, P494- 3 jednostki<br>P210-982/-983 2 jednostki<br>P852-1790/92/94 1 jednostka                                                                                    | <b>Dozowanie wg objętości:</b><br>Kolor linii P498-, P494- 4 jednostki<br>P210-982/-983 2 jednostki<br>P852-1790/92/94 1 jednostka                                   |
|  | Żywotność w 20°C: 2 godziny<br><br>Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.<br><br><b>Uwaga!</b> Nie dodawaj rozcieńczalnika ponad podane proporcje, aby zapewnić zgodność procesu z dyrektywą ograniczającą emisję LZO. | Żywotność w 20°C: 2 godziny                                                                                                                                          |
|  | <b>Lepkość w 20°C:</b> 19-24 s. DIN 4<br><br>Optymalna temperatura aplikacji: 18 - 25 °C                                                                                                                              | <b>Lepkość w 20°C:</b> 23-27 s. DIN 4                                                                                                                                |
|  | <b>Ustawienia pistoletu:</b><br>Grawitacyjny/ssący: 1.4-1.8 mm<br>Pistolet zasilany mieszanką pod ciśnieniem: 1.0-12 mm<br>Ciśnienie: maksymalnie 0.675 Bar (10 psi)                                                  | <b>Ustawienia pistoletu:</b><br>Grawitacyjny/ssący: 1.8-2.2 mm<br>Pistolet zasilany mieszanką pod ciśnieniem: 1.2-14 mm<br>Ciśnienie: maksymalnie 0.675 Bar (10 psi) |



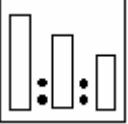
**PROCES (KONTYNUACJA)**

|                                                                                   | PROCES STANDARDOWY                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | PROCES Z DUŻYM WYPEŁNIENIEM                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|   | Nałóż dwie pojedyncze warstwy, dające 50-75 mikronów warstwy suchej                                                                                                                                                                                                                                                        | Nałóż dwie pojedyncze warstwy, dające 75-100 mikronów warstwy suchej |
|   | Odparowanie między warstwami. Minimum 10-15 minut                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                      |
|  | Wyrzewanie w temperaturze metalu:<br><br>* Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę. Zalecamy rozpocząć właściwe wygrzewanie od chwili osiągnięcia przez naprawiany element rekomendowanej temperatury. |                                                                      |
|                                                                                   | 40°C 90 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 40°C 90 minut                                                        |
|                                                                                   | 50°C 60 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 50°C 60 minut                                                        |
|                                                                                   | 60°C 30 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 60°C 30 minut                                                        |
|                                                                                   | Dalsza praca: po schłodzeniu elementu                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Dalsza praca: po schłodzeniu elementu                                |
|                                                                                   | Suszenie na powietrzu w 20°C                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                      |
|                                                                                   | Pyłosuchość: 40-60 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Pyłosuchość: 40-60 minut                                             |
|                                                                                   | Suchość w dotyku: 8 godzin                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Suchość w dotyku: 8 godzin                                           |
|                                                                                   | Ponowna aplikacja: 16 godzin                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Ponowna aplikacja: 16 godzin                                         |
|                                                                                   | Dalsza praca: 16 godzin                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Dalsza praca: 16 godzin                                              |
| <b>Kolejna warstwa</b>                                                            | Po upływie zalecanego czasu „Dalsza praca”.                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                      |

# Karta Techniczna Produktu


**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

## APLIKACJA DWU-KOMPONENTOWA

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <b>Dozowanie wg objętości:</b><br><br>Kolor linii P498-, P494-<br>P210-987 <div>1 jednostka<br/>1 jednostka</div>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|    | <b>Żywotność w 20°C:</b> 2 godziny<br><br><b>Uwaga!</b> Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|    | <b>Lepkość w 20°C:</b> 19 - 24 s. DIN4<br><br>Optymalna temperatura aplikacji: 18 - 25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|    | <b>Ustawienia dyszy:</b> 1.0-1.4 mm<br><br>Ciśnienie: maksymalnie 0.3-1.0 Bar (5-15 psi)<br><br><b>Uwaga!</b> Używaj wyłącznie sprzętu zgodnego z normami.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|   | <b>Ustawienia dyszy:</b> 1.6-1.8 mm<br><br>Ciśnienie zgonie z zaleceniami procenta sprzętu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|  | Nałóż dwie pojedyncze warstwy, dające 50-75 mikronów warstwy suchej                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|  | Odparowanie między warstwami. Minimum 10-15 minut                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|  | Wyrzewanie (w temperaturze metalu):<br><br>* Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę. Zalecamy rozpocząć właściwe wygrzewanie od chwili osiągnięcia przez naprawiany element rekomendowanej temperatury.<br><br><div>40°C 90 minut</div> <div>50°C 60 minut</div> <div>60°C 30 minut</div> Dalsza praca: po schłodzeniu elementu<br><br><div>Suszenie na powietrzu w 20°C</div> <div>Suchość w dotyku: 8 godzin</div> |



## OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

**MIESZANIE KOLORÓW**

Wszystkie pigmenty należy dokładnie wymieszać ręcznie po otwarciu. Ponadto, przed dozowaniem, wszystkie pigmenty powinny być mieszane przez 10 minut na mieszalniku oraz, niezależnie od tego, 2 razy dziennie, również po 10 minut.

**SPRAWDZANIE KOLORU**

Przed właściwym lakierowaniem należy wykonać próbny natrysk dla sprawdzenia dokładności odwzorowania koloru.

**INFORMACJE O SPRZĘCIE DO APLIKACJI**

Przy aplikacji produktów przeznaczonych do lakierowania pojazdów użytkowych należy stosować pistolet **HVLP** z ciśnieniowym system podawania mieszanki. W wypadku stosowania długich przewodów podających mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie).

**Zalecane ciśnienie:**

Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (psi)  
Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

**CZASY SCHNIĘCIA**

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatury poniżej 20°C i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia. Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

**WYBÓR I UŻYCIĘ PRZYSPIESZACZA SCHNIĘCIA**

Aby skrócić czasy schnięcia, można użyć przyspieszacza **P275-455**, dodając go do uprzednio aktywowanej i rozcieńczonej mieszanki. Więcej informacji podaje karta techniczna **W1200V** dla produktu **P275-455**.

**SYSTEM SZYBKICH NAPRAW**

Zapoznaj się ze szczegółami karty technicznej **Z0100V**.

**WYTYCZNE DO APLIKACJI: MAT, POŁYSK JEDWABISTY PÓŁPOŁYSK**

Poziom połysku jednolitych kolorów EHS Turbo Plus można regulować poprzez dodanie bazy matującej **P565-98** wg poniższych proporcji:

**DO KOLORU**

| DOCELOWO          | Czarnego         | Niebieskiego       | Czerwonego       | Żółtego          |
|-------------------|------------------|--------------------|------------------|------------------|
|                   | P498/4 : P565-98 | P498/4 z : P565-98 | P498/4 : P565-98 | P498/4 : P565-98 |
| Pół-połysk        | 1 : 0.75         | 1 : 1.00           | 1 : 1.00         | 1 : 0.50         |
| Połysk jedwabisty | 1 : 1.00         | 1 : 1.25           | 1 : 1.25         | 1 : 0.75         |
| Mat               | 1 : 1.75         | 1 : 1.75           | 1 : 1.75         | 1 : 1.75         |

Po dodaniu **P565-98** wymieszaj z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem w proporcji: 4 : 1 : 1. Więcej informacji znajdziesz w karcie technicznej do bazy matującej **P565-98 W1100**.

**Uwaga! P565-98** należy dokładnie wymieszać przed użyciem.

Redukcja poziomu połysku zależy od koloru, rodzaju podłoża, warunków aplikacji i schnięcia oraz grubości warstwy. Zalecamy wykonanie próbki przed właściwym lakierowaniem i ewentualną korektę udziału bazy matującej w mieszance.

**Uwaga!** Nie przekraczaj maksymalnego udziału **P565-98** w mieszance.



## OGÓLNE UWAGI DO PROCESU (KONTYNUACJA)

**APLIKACJA PRZY POMOCY PĘDZLA**

Nakładanie **EHS Turbo Plus™** przy pomocy pędzla wymaga użycia linii **P383 EHS Hi-Gloss 383**, Zastosuj się do wskazówek karty technicznej produktów z linii **P383- V1900V**  
Zeszlifuj powierzchnie przed pomalowaniem używając **Scotch-Brite™** Ultrafine.

**UŻYCIE UTWARDZACZA P210-983**

Jeżeli stosujesz utwardzacz **P210-983** (przeznaczony do lakieru bezbarwnego **EHS Turbo Plus**), zwróć uwagę, aby czas odparowania między warstwami nie był dłuższy niż 40 minut.

Jeżeli tak się zdarzy, odczekaj z nałożeniem drugiej warstwy minimum 6 godzin od aplikacji.

**Uwaga!** Aplikacja drugiej warstwy w czasie między 40 minutami a 6 godzinami po nałożeniu pierwszej może spowodować problemy z przyczepnością między warstwami.

**LAKIEROWANIE PODŁOŻY Z TWORZYW SZTUCZNYCH**

W przypadku aplikowania **EHS Turbo Plus™** linii **P498- i P494-** na miękkie lub elastyczne powierzchnie z tworzyw sztucznych, wymagane jest dodanie Plastyfikatora **P100-2020**.

Należy zastosować odpowiedni podkład **Nexa Autocolor**. Aby prawidłowo dobrać podkład do powierzchni przeznaczonej do aplikacji, należy zastosować się do wskazówek karty technicznej **Y0100 Lakierowanie tworzyw sztucznych w CT**.

**EHS Turbo Plus™** może być aplikowany na tak przygotowane plastiki po dodaniu **P100-2020**.

Jeżeli jest wymagane zastosowanie procesu z dużym wypełnieniem, przed aplikacją **EHS Turbo Plus™** zastosuj podkład 2K **Nexa Autocolor** zmieszany z **P100-2020** (patrz szczegółowe wskazówki w karcie technicznej do **W1100**)

Plastyfikator **P100-2020** powinien być dodawany do **EHS Turbo Plus™** w poniższych proporcjach:

**Powierzchnie sztywne:**

Użyj standardowej metody aplikacji **EHS Turbo Plus™** dla uzyskania optymalnego połysku.

**Powierzchnie elastyczne:**

Proporcje:

|                         |             |
|-------------------------|-------------|
| EHS Turbo Plus™         | 5 jednostek |
| Plastyfikator P100-2020 | 1 jednostka |

Po dodaniu **P100-2020** wymieszaj z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem w zwykłych proporcjach.

**Powierzchnie bardzo elastyczne:**

Proporcje:

|                         |             |
|-------------------------|-------------|
| EHS Turbo Plus™         | 2 jednostki |
| Plastyfikator P100-2020 | 1 jednostka |

Po dodaniu **P100-2020** wymieszaj z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem w proporcjach: 4: 1: 1

**Uwaga!** Dodanie Plastyfikatora **P100-2020** wydłuży ogólne czasy schnięcia **EHS Turbo Plus™**.

**NAKŁADANIE KALKOMANII**

Zalecamy odczekać, co najmniej siedem dni od naprawy przed naklejeniem kalkomanii.

**TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ**

W przybliżeniu 13-14 m<sup>2</sup> z jednego litra mieszanki przy 50 µm grubości suchego filmu i w zależności od stopnia rozcieńczenia mieszanki, przy założeniu 100% skuteczności aplikacji.



## WAŻNE WSKAZÓWKI



Należy poczekać do całkowitego stwardnienia powłoki, przed pierwszym umyciem pojazdu.

Może to zabrać kilka tygodni, jeżeli powłoka jest sezonowana w zimnych warunkach lub, jeżeli grubość filmu jest zbyt duża.

## LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. d) wynosi 420g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**UWAGA!**

**BEZWZGLĘDNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.**

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych.

Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.



PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
(Oddział w Warszawie),  
Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice,  
Polska  
Telefon: +48 22 753 30 10  
Faks: +48 22 753 30 13

