

2009-04-01

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU



V0120

Karta Techniczna Produktu

Turbo Plus™ Kolory linii P488-

PRODUKT	OPIS
P488-	Turbo Plus™ Pigmenty i gotowe mieszanki
P273-1083	Turbo Plus™ Regulator
P210-820	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Bardzo Wolny
P210-821	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Wolny
P210-822	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Średni
P275-255	Turbo Plus™ Utwardzacz Ekspresowy
P275-444	Turbo Plus™ Przyspieszacz schnięcia
P850-1390	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Bardzo Wolny
P850-1391	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Wolny
P850-1392	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Szybki
P491-1000	Turbo Plus™ Aluminium
P565-98	Turbo Plus™ Baza Matująca
P100-2020	Plastyfikator
P971-9	Wykończeniowy Środek Polerujący

OPIS PRODUKTU

Turbo Plus™ linii **P488-** jest szybkim, 2-składnikowym systemem lakierów akrylowych zaprojektowanym specjalnie do lakierowania pojazdów użytkowych. Turbo Plus™ daje wykończenie o wyjątkowym połysku i wytrzymałości, które w pełni spełnia wysokie standardy wymagane przez współczesnych właścicieli taborów samochodowych.

Turbo Plus oferuje lakiernikom pojazdów użytkowych nieporównaną elastyczność i łatwość w aplikacji z wyborem podkładów specjalnie opracowanych do lakierowania wszystkich powierzchni powszechnie stosowanych w produkcji pojazdów komercyjnych.

Dostępny jest szeroki wybór rozpuszczalników i utwardzaczy MS, tak, więc pojazd dowolnej wielkości może być odpowiednio polakierowany dla osiągnięcia optymalnego wyglądu.

PROCES

Aplikacja HVLP i konwencjonalna

Proces standardowy

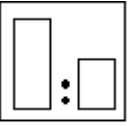
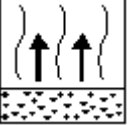
Proces o dużym wypełnieniu

	Kolor P488- Utwardzacz MS Rozcieńczalnik Wg objętości: 3 1 1	Kolor P488- Utwardzacz MS Rozcieńczalnik Wg objętości: 3 1 0.5
	Żywotność mieszanki w 20°C: 4-6 godzin Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	Żywotność mieszanki w 20°C: 3-5 godzin Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.
	Lepkość w 20°C / DIN4: 16-18 s.	Lepkość w 20°C / DIN4: 19-21 s.
	Dysza: 1.4-1.8 mm Ciśnienie: 3.3-4.3 Bar (50-65 psi)	Dysza: 1.4-1.8 mm Ciśnienie: 3.3-4.3 Bar (50-65 psi)
	Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie: 0.675 Bar (na główce) Maksymalnie 10 psi	Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie: 0.675 Bar (na główce) Maksymalnie 10 psi
	Aplikuj 2-3 pojedyncze warstwy, aż do uzyskania 40-50 mikronów	Aplikuj 2 pojedyncze warstwy, aż do uzyskania 40-50 mikronów
	Pomiędzy warstwami: 10 minut	Pomiędzy warstwami: 10 minut
	Suszenie na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 20-30 minut Do przenoszenia: 6 godzin Dalsza praca: 16 godzin Wygrzewanie w temperaturze elementu: 40°C 90 minut 50°C 1 godzina 60°C 30 minut 70°C 20 minut Dalsza praca: po ostygnięciu	Suszenie na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 20-30 minut Do przenoszenia: 6 godzin Dalsza praca: 16 godzin Wygrzewanie w temperaturze elementu: 40°C 90 minut 50°C 1 godzina 60°C 30 minut 70°C 20 minut Dalsza praca: po ostygnięciu
Kolejna warstwa	Po upływie wyżej wymienionych czasów „Dalsza praca”	Po upływie wyżej wymienionych czasów „Dalsza praca”

Karta Techniczna Produktu

PROCES

Aplikacja Próżniowa i Ciśnieniowa

	Aplikacja Próżniowa	Aplikacja Ciśnieniowa
	Kolor P488- Utwardzacz MS Rozcieńczalnik Wg objętości: 3 1 0.5	Kolor P488- Utwardzacz MS Rozcieńczalnik Wg objętości: 3 1 1.0-1.5
	Żywotność mieszanki w 20°C: 3-5 godzin Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	Żywotność mieszanki w 20°C: 3-6 godzin, w zależności od zastosowanej proporcji mieszania. Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.
	Lepkość w 20°C / DIN4: 19-21 s.	Lepkość w 20°C / DIN4: Proporcja 3:1:1 16-18 s. Proporcja 3:1:0.5 19-21 s.
	Dysza: 0.22-0.28 mm, kąt 40-60° Ciśnienie: 90-120 Bar (1350-1800 psi)	Dysza: 1.1-1.4 mm Ciśnienie na głowce: 2.7-4.0 Bar (40-60 psi) Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 Bar (5-15 psi)
	Aplikuj 1 lekką 1 jedną pełną warstwę, aż do uzyskania 40-50 mikronów	Aplikuj 2-3 pojedyncze warstwy, aż do uzyskania 40-50 mikronów
	Pomiędzy warstwami: 10 minut	Pomiędzy warstwami: 10 minut
	Suszenie na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 20-30 minut Do przenoszenia: 6 godzin Dalsza praca: 16 godzin Wysychanie w temperaturze elementu: 40°C 90 minut 50°C 1 godzina 60°C 30 minut 70°C 20 minut Dalsza praca: po ostygnięciu	Suszenie na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 20-30 minut Do przenoszenia: 6 godzin Dalsza praca: 16 godzin Wysychanie w temperaturze elementu: 40°C 90 minut 50°C 1 godzina 60°C 30 minut 70°C 20 minut Dalsza praca: po ostygnięciu
Kolejna warstwa	Po upływie wyżej wymienionych czasów „Dalsza praca”	Po upływie wyżej wymienionych czasów „Dalsza praca”

Karta Techniczna Produktu

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Kolory linii P488- można aplikować na:

Oryginalne powłoki w dobrym stanie i podkłady fabryczne
 Świeże podkłady Turbo Plus™ Fastbuild, linii P540- (suszone przez noc/wygrzewane)
 Grubowarstwowe Pokłady Antykorozyjne linii P540-51x
 Grubowarstwowy Podkład Antykorozyjny P540-414
 Spawalny podkład Fastbuild P540-415
 Podkład Mokro Na Mokro P565-876/-897
 Podkłady Epoksydowe P580-2100/-350x/-3005
 Przezroczysty Uszczelniaacz P565-755
 Podkłady do przemalowań linii P595-
 Primecoat P565-625
 Bezchromianowy Podkład Wytrawiający P565-767

Jeśli wymagane jest szlifowanie zaleca się poniższe gradacje papierów ściernych:

Ręcznie na sucho lub mokro: P600 - P800
 Maszynowo na sucho: P280 - P320

Oczyszczyć używając **P850-1378** po szlifowaniu. Przy lakierowaniu kolorami, czyli tam gdzie wymagany jest optymalny wygląd, przygotowanie powinno być bardzo dokładne.

Dla optymalnego wyglądu i trwałości połysku Turbo Plus najlepiej jest nakładać na podkłady 2 składnikowe.

Dla uzyskania bardziej szczegółowych informacji n/t przygotowania konkretnych podłoży zob. PDS Przygotowanie i Zabiegi Wstępne Q0100.

MIESZANIE KOLORU

Wszystkie pigmentowe produkty lakiernicze powinny być gruntownie wymieszane ręcznie po otwarciu pojemnika. Bazy mieszalnicze powinny być dodatkowo mieszane maszynowo przez 10 minut przed użyciem. Oprócz tego, bazy mieszalnicze powinny być mieszane dwa razy dziennie po 10 minut maksimum.

KONTROLA KOLORU

Jak przy wszystkich systemach lakierów renowacyjnych, należy przeprowadzić kontrolę koloru przed lakierowaniem pojazdu.

INFORMACJE O SPRZĘCIE DO APLIKACJI

HVLP

Najbardziej odpowiedni pistolet HVLP do aplikacji produktów do pojazdów użytkowych to pistolet zasilany ciśnieniowo.

Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (10 psi) maksimum
 ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi) maksimum

Jeśli przewody dostarczające materiał są długie należy zwiększyć ciśnienie lakieru.

Próżniowo

Do aplikacji próżniowej aktywowany lakier nie powinien mieć lepkości powyżej 21 sek. DIN4 w 20° (proporcje mieszania: 3:1:0.5). W innym wypadku może pojawić się cofanie powłoki lakieru.

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.

DOBÓR UTWARDZACZY I ROZCIEŃCZALNIKÓW

Właściwy kombinacja utwardzacza i rozcieńczalnika jest zależna od zastosowanego sprzętu do aplikacji, wymiany powietrza, temperatury otoczenia, warunków aplikacji, rozmiarów naprawy oraz osobistych preferencji.

Utwardzacz MS Średni + Rozcieńczalnik Szybki	Utwardzacz MS Średni + Rozcieńczalnik Średni	Utwardzacz MS Średni + Rozcieńczalnik Wolny	Utwardzacz MS Wolny + Rozcieńczalnik Średni	Utwardzacz MS Wolny + Rozcieńczalnik Wolny	Utwardzacz MS Bardzo Wolny + Rozcieńczalnik Bardzo Wolny
Małe naprawy, w chłodnych warunkach	Duże naprawy		Szybka wymiana powietrza	Bardzo wolny proces dla wysokich temperatur	

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU (CZĘŚĆ 2)

PROPORCJE MIESZANIA

W przypadku aplikacji konwencjonalnej zaleca się dwie proporcje dozowania:

Proces standardowy, zalecany, gdy wymagane jest uzyskanie optymalnej rozlewności oraz, gdy bardzo dokładnie przygotowano powierzchnię.

Kolor P488-:	3
Utwardzacz MS:	1
Rozcieńczalnik:	1

Proces o dużym wypełnieniu, idealny do aplikacji na konstrukcje ze stali, np. podwozie lub inne obszary, gdzie rozlewność nie jest najważniejszym z parametrów. Optymalny proces do budowania filmu.

Kolor P488-:	3
Utwardzacz MS:	1
Rozcieńczalnik:	0.5

WYBÓR I UŻYCIĘ PRZYSPIESZACZA SCHNIĘCIA

Aby skrócić czasy schnięcia na wskroś w niskich temperaturach, poniżej 20°C, można użyć przyspieszacza **P275-444**, dodając go do uprzednio aktywowanej i rozcieńczonej mieszanki. Więcej informacji podaje karta techniczna **W1200V** dla produktu **P275-455**.

Aby skrócić czasy wygrzewania niskotemperaturowego, można użyć katalizatora **P275-255**, dodając go do uprzednio aktywowanej i rozcieńczonej mieszanki.

REDUKCJA POZIOMU POŁYSKU

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

Efekt wykończenia	Turbo Plus (Linia P488-)	Baza Matująca (P565-98)
Pół-połysk	3	1
Połysk jedwabisty (skorupka jajka)	2	1
Mat	1	Maksymalnie 1

Po dodaniu **P565-98** wymieszaj z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem wg zalecanych proporcji. 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.

JEDNOWARSTWOWY KOLOR ALUMINIUM

Turbo Plus Aluminium **P491-1000** jest gotowym jednowarstwowym kolorem metalicznym, przeznaczonym wyłącznie do aplikacji metodą konwencjonalną. Kolor ten powinien być aktywowany i rozcieńczany wg poniższych wskazówek:

	Wg objętości
P491-1000	3
Utwardzacz MS – Średni P210-822	1
Rozcieńczalnik MS - Średni P850-1392	2

Idealna lepkość w 20°C / DIN4 14-16 s.

Aplikować 2 pojedyncze warstwy, a następnie lekką podwójną warstwę koloru, który należy rozcieńczyć dodatkowymi 20% rozcieńczalnika **P850-1392**.

APLIKACJA PRZY POMOCY PĘDZLA

Aplikacja pędzlem jest możliwa przy użyciu proporcji 3:1, bez dodatku rozcieńczalnika. Alternatywnie użyj linii **P383- EHS Hi-Gloss**, do której dodaj 20-30 ml utwardzacza Turbo Plus na każde ½ litra koloru P383. Jest możliwe malowanie pędzlem na powłoce Turbo Plus™ linii **P488-** przed upływem 2 dni od jej aplikacji. Przed aplikacją pędzlem zeszlifuj powierzchnię za pomocą szarej włókniny ścierniej ScotchBrite™ Ultrafine.

NAKLADANIE KALKOMANII

Należy upewnić się, że powłoka jest wyschnięta na wskroś, przed aplikacją samoprzylepnych kalkomanii. Może to zająć więcej czasu, niż wskazano w sekcji „Dalsza praca” oraz jest zależne, m.in. od zastosowanej metody aplikacji, grubości filmu, warunków podczas aplikacji i schnięcia oraz od typu kalkomanii.

USUWANIE WTRĄCIEŃ

Polerowanie zazwyczaj nie jest wymagane, ponieważ system Turbo Plus linii **P488-** zapewnia wysoki połysk bezpośrednio po zakończeniu procesu aplikacji i schnięcia. Jednakże w przypadku wystąpienia wtrąceń, mogą być one usunięte przy pomocy papieru P1200 lub drobniejszego, a następnie przy pomocy **P971-9**. Polerowanie powłoki **P488-** najlepiej wykonać przed upływem 1 dnia od upłynięcia czasu wskazanego w sekcji „Dalsza praca”.

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU (CZĘŚĆ 3)

LAKIEROWANIE POWIERZCHNI Z TWORZYW SZTUCZNYCH

W przypadku aplikowania **Turbo Plus™** linii **P488-** na elastyczne lub bardzo 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. **P100-2020** powinien być dodany do koloru **Turbo Plus™ P488-** zgodnie z poniższymi wskazówkami:

Powierzchnie sztywne z tworzyw sztucznych

Użyj standardowej redukcji poziomu połysku dla kolorów **Turbo Plus™** linii **P488-**.

Powierzchnie elastyczne z tworzyw sztucznych:

	Objętościowo
Kolor Turbo Plus™	5
P100-2020	1

Uwaga! Po dodaniu **P100-2020** powstałą mieszkankę należy aktywować i rozcieńczyć w normalny sposób.

Zastosuj się do poniższych wskazówek, aby zredukować poziom połysku kolorów jednolitych Turbo Plus przy lakierowaniu elastycznych powierzchni:

Efekt wykończenia	Turbo Plus (P488-line)	Plastyfikator (P100-2020)	Baza Matująca (P565-98)
Pół-połysk	5	1	2
Skorupka jajka	5	1	3
Mat	5	1	6

Po dodaniu **P100-2020** i **P565-98**, powstałą mieszkankę należy aktywować i rozcieńczyć według ogólnych wskazówek.

Powierzchnie bardzo elastyczne z tworzyw sztucznych:

	Objętościowo
Kolor Turbo Plus™	2
P100-2020	1

Uwaga! Po dodaniu **P100-2020** powstałą mieszkankę należy aktywować i rozcieńczyć w normalny sposób.

Zastosuj się do poniższych wskazówek, aby zredukować poziom połysku kolorów jednolitych Turbo Plus™ przy lakierowaniu bardzo elastycznych powierzchni:

Efekt wykończenia	Turbo Plus (P488-line)	Plastyfikator (P100-2020)	Baza Matująca (P565-98)
Pół-połysk	2	1	1
Skorupka jajka	2	1	1.5
Mat	2	1	3

Po dodaniu **P100-2020** i **P565-98**, powstałą mieszkankę należy aktywować i rozcieńczyć według ogólnych wskazówek.

Dodatkowe informacje

1. Dodanie **P100-2020** do koloru **P488-** wydłuży czasy schnięcia.
2. Większe ilości **P565-98** w połączeniu z **P100-2020** Może powodować spadek siły krycia niektórych jasnych kolorów. W takich sytuacjach może okazać się konieczne nałożenie dodatkowych warstw barwionego podkładu.
3. Należy upewnić się, że **P565-98** oraz inne produkty są dokładnie wymieszane przed użyciem.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

Średnio 8-12 m² na litr gotowego do użycia lakieru przy grubości suchej warstwy 50 mikronów w zależności od zastosowanych proporcji rozcieńczania.

POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

Należy pozwolić na wyschnięcie powłoki na wskroś przed poddaniem jej działaniu środków do mycia pojazdów. Może to zająć nawet kilka tygodni, jeśli pojazdy są suszone na powietrzu w chłodnych warunkach oraz/lub, gdy grubość powłoki jest większa od rekomendowanej.

APLIKACJA ELEKTROSTATYCZNA

Kolory Turbo Plus linii P488- mogą być aplikowane elektrostatycznie. Efekt końcowy jest uzależniony od koloru i proporcji mieszania.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**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

Karta Techniczna Produktu