

V5060_TV

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

TURBO VISION® P650-6000 Lakier MS z efektem matu, półmatu i półpołysku

PRODUKTY	OPIS
P650-5000	Turbo Vision Lakier nawierzchniowy MS Advanced
P650-6000	Turbo Vision Lakier Premium MAT
P600-9xxx	Turbo Vision Pigmenty
P210-7504	Turbo Vision Utwardzacz MS – Średni
P852-6336	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS – Szybki
P852-6334	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS – Średni
P852-6332	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS – Wolny

OPIS PRODUKTU

P650-6000 Turbo Vision Premium MAT, w połączeniu z żywicą lakieru P650-5000 Turbo Vision MS Advanced, to system lakieru nawierzchniowego 2K, pozwalający na uzyskanie szerokiego spectrum stopni połysku, od efektu półpołysku, poprzez efekt półmatu, aż po pełny efekt matu. System jest dedykowany do aplikacji w firmach konstrukcyjnych specjalizujących się w budowie pojazdów komercyjnych oraz w warsztatach renowacyjnych.

System lakierów nawierzchniowych z efektem matu jest bardzo łatwy w aplikacji, łączący dużą siłę krycia i ogólny doskonały końcowy wygląd powłoki, z długotrwałą odpornością na niekorzystne czynniki, spełniając najbardziej rygorystyczne wymagania stawiane przez w segmencie pojazdów komercyjnych. Umożliwia uzyskanie powłoki z ziarnem aluminium bez konieczności aplikacji warstwy lakieru bezbarwnego.

Dzięki elastycznemu doborowi utwardzaczy i rozcieńczalników, system lakierów matowych Turbo Vision może być używany od aplikacji poczynawszy od małych do dużych powierzchni, w szerokim zakresie warunków temperaturowych. Może być wygrzewany w kabinach lakierniczych lub pozostawiony do wyschnięcia na powietrzu.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Dobór podłoża i przygotowanie powierzchni

Istniejące powłoki w dobrym stanie odtłuścić, zmyć i szlifować maszynowo P320 lub drobniejszym (na sucho), lub opcjonalnie zmatować P600 (na mokro). Konwencjonalne dwuskładnikowe podkłady marki Nexa Autocolor dla CT aplikowane w systemie mokro na mokro. Konwencjonalne dwuskładnikowe podkłady marki Nexa Autocolor dla CT, zmatować papierem P600 lub drobniejszym, lub opcjonalnie szlifować papierem P320 lub drobniejszym. Podłoża ze stali, aluminium, stali cynkowanej lub podłoża typu GRP muszą być pokryte zalecanym podkładem marki Nexa Autocolor dla CT w celu uzyskania właściwej przyczepności między warstwami kolejnych produktów oraz właściwej ochrony antykorozyjnej.

Zmywanie i odtuszanie

Wszystkie elementy przeznaczone do aplikacji muszą być suche, czyste, wolne od rdzy, tłuszczu oraz innych rodzajów zanieczyszczeń. Wszystkie podłoża muszą być dokładnie zmyte przy zastosowaniu właściwych odtłuszczaczy, np. P850-1367 oraz P8550-1378 Spirit Wipe lub P980-9010 tj. zmywacza o niskiej emisji LZO.

PROCES

Aplikacja konwencjonalna, aplikacja ze zbiornikiem ciśnieniowym

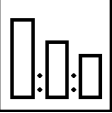
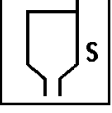
	Półmat lub pełny mat Półpołysk lub Wysoki Połysk Półmat lub pełny mat Półpołysk pod kątem 60° Kolor gotowy P650-xxx 2 j.m. Utwardzacz P210-7504 1 j.m. Rozcieńczalnik P852-633x 0.5 – 1.0 3 j.m. 1 j.m. 1.5 – 2 j.m.
	Lepkość w 20°C Aplikacja konwencjonalna 18 – 22 s. / DIN4 Aplikacja ze zbiornikiem ciśnieniowym 19 – 23 s. / DIN4
	Żywotność mieszanki w 20°C 2 godz.
	Aplikacja konwencjonalna Dysza: 1.3 – 1.5 mm Ciśnienie: 2.0 – 2.4 bar
	Zbiornik ciśnieniowy Dysza: 0.8 – 1.0 mm Ciśnienie na głowce 0.675 bar Ciśnienie mieszanki 0.3 – 1.0 bar Wydajność podawania mieszanki 280 – 320 cm³/min.
	Proces aplikacji na 2 warstwy Aplikować 1 średnią warstwę + 1 pełną warstwę, aby uzyskać 40 – 50 µm DFT Odparować między warstwami, aż do uzyskania jednolicie matowej powierzchni
	Odparować przed wygrzewaniem, aż do uzyskania jednolicie matowej powierzchni
	Wygrzewanie w temperaturze metalu * 50°C 30 minut Dalsza praca Po ostygnięciu * po osiągnięciu przez element temperatury wygrzewania

TABELA POZIOMU POŁYSKU

Proporcje dozowania

JASNE KOLORY			POZOSTAŁE KOLORY			Proporcje dozowania RFU (objętościowo)	Połysk pod kątem 60°	Proporcje dozowania MAT/MS
P650-6000 (wagowo)	P650-5000 (wagowo)	Pigmenty (wagowo)	P650-6000 (wagowo)	P650-5000 (wagowo)	Pigmenty (wagowo)			
60	-	40	70	-	30	3 : 1 : 1.5 - 2	<10	100 / 0
54	6	40	63	7	30	3 : 1 : 1.5 - 2	10 - 15	90 / 10
48	12	40	56	14	30	3 : 1 : 1.5 - 2	15 - 20	80 / 20
42	18	40	49	21	30	3 : 1 : 1.5 - 2	20 - 25	70 / 30
36	24	40	42	28	30	3 : 1 : 1.5 - 2	30 - 40	60 / 40
30	30	40	35	35	30	2 : 1 : 0.5 - 1	50 - 55	50 / 50
24	36	40	28	42	30	2 : 1 : 0.5 - 1	60 - 70	40 / 60
18	42	40	21	49	30	2 : 1 : 0.5 - 1	75 - 85	30 / 70
12	48	40	14	56	30	2 : 1 : 0.5 - 1	85 - 90	20 / 80
6	54	40	7	63	30	2 : 1 : 0.5 - 1	~90	10 / 90
-	60	40	-	70	30	2 : 1 : 0.5 - 1	>90	0 / 100

Karta Techniczna Produktu

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

INFORMACJE O KOLORYSTYCE

Lakier nawierzchniowy *Turbo Vision* umożliwia uzyskanie szerokiego spektrum kolorów flotowych oraz międzynarodowych standardów w tym: RAL, NCS, PANTONE, MUNSELL. Wszystkie kolory są dostępne w programie kolorystycznym PAINTMANAGER® dla marki Nexa Autocolor. Ponadto wszystkie receptury kolorystyczne opracowane dla tego systemu lakierniczego są dostępne w narzędziu COLORMOBILE®, dostępnym pod adresem www.colormobile.com. Aby uzyskać informację nt. dostępności innych kolorów należy skontaktować się z dostawcą produktów marki Nexa Autocolor.

PRZYGOTOWANIE KOLORU

Do uzyskania koloru należy posługiwać się aktualną recepturą koloru. Po zakończeniu dozowania dokładnie wymieszać wszystkie komponenty receptury oraz utwardzacze przed użyciem. Pigmenty wymieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty, przy użyciu dedykowanych mieszadeł regału mieszalniczego. W przypadku użycia gotowego koloru, należy wymieszać go mechanicznie bezpośrednio przed aktywacją i rozcieńczeniem, co najmniej przez 10 minut przed użyciem.

Sprawdzenie dopasowania koloru należy wykonać przed przygotowaniem docelowej ilości lakieru nawierzchniowego i aplikacją.

WYDAJNOŚĆ SYSTEMU

Średnio 8 – 10 m² z litra mieszaniny gotowej do aplikacji, przy grubości 50 µm DFT.

SZAROŚCI WIDMOWE

Użycie podkładu barwionego w jednej z szarości widmowych (Spectral Grey SG01 – SG07) pozwala na redukcję zużycia materiału lakierniczego i zoptymalizować czasy pracy. Zalecenia dotyczące stosowania systemu Spectral Grey dla wybranych kolorów znajdują się w narzędziach kolorystycznych dedykowanych dla marki Nexa Autocolor.

DOBÓR WŁAŚCIWEJ KOMBINACJI UTWARDZACZA Z ROZCIEŃCZALNIKIEM

Temperatura	20 - 25°C	20 - 30°C	25 - 35°C
Kombinacja	Średni/Szybki	Średni/Średni	Średni/Wolny
Wielkość elementu	Mały	Średni	Duży
Utwardzacz	P210-7504	P210-7504	P210-7504
Rozcieńczalnik	P852-6336	P852-6334	P852-6332

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.

MYJNIA AUTOMATYCZNA, MYJNIA CIŚNIENIOWA LUB NAKŁADANIE KALKOMANII

Mycie polakierowanego elementu w myjni automatycznej lub wycie pod wysokim ciśnieniem lub aplikacja kalkomanii są możliwe po upływie minimum 14 dni od całkowitego utwardzenia powłoki.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach poszczególnych produktów. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Produkty należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty bezpieczeństwa), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

TURBO VISION Premium MAT

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.e wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 840 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z 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 MSDS, dostępnych pod adresem: www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)

Ul. Budycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13

www.nexaautocolor.com