

Data aktualizacji: 2020-11-20

PRODUKT PRZEZNACZONY DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA DO APLIKACJI NA POJAZDY UŻYTKOWE

V9006_TV

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

TURBO VISION® P651-9006 UHS Gotowy lakier nawierzchniowy z aluminium RAL.9006

PRODUKTY	OPIS
P651-9006	Turbo Vision Gotowy lakier nawierzchniowy z aluminium RAL.9006
P650-6000	Turbo Vision żywica matowa
P210-7644	Utwardzacz EHS - Średni
P210-7642	Utwardzacz EHS – Wolny
P852-6442	Rozcieńczalnik EHS – Wolny
P852-6444	Rozcieńczalnik EHS – Średni
P852-6446	Rozcieńczalnik EHS – Szybki

OPIS PRODUKTU

P651-9006 Turbo Vision w kolorze RAL.9006, to dwuskładnikowy lakier nawierzchniowy o połysku bezpośrednim z efektem aluminium, dedykowany do aplikacji w firmach konstrukcyjnych specjalizujących się w budowie pojazdów komercyjnych.

Lakier nawierzchniowy Turbo Vision Premium EHS jest bardzo łatwy w aplikacji, łączący dużą siłę krycia, znakomity połysk 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, lakier Turbo Vision w kolorze RAL.9006 może być używany od aplikacji począwszy od małych do dużych powierzchni, w szerokim zakresie warunków temperaturowych.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Dobór podłoża i przygotowanie powierzchni

Istniejące powłoki w dobrym stanie odtłuścić, zmyć i szlifować maszynowo P320-P400 (na sucho).

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 opcjonalnie szlifować papierem P320-P400.

Podłoża ze stali, aluminium, stali cynkowane muszą być pokryte zalecanym podkładem marki Nexa Autocolor dla CT w celu uzyskania właściwej przyczepności między warstwami kolejnych produktów oraz właściwej ochrony antykorozyjnej.

Podłoża typu GRP muszą być pokryte zalecanym podkładem marki Nexa Autocolor dla CT w celu uzyskania właściwej przyczepności między warstwami kolejnych produktów.

Zmywanie i odłuszczenie

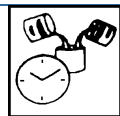
Wszystkie elementy przeznaczone do aplikacji muszą być suche, czyste, wolne od rdzy, tłuszczu oraz innych rodzajów zanieczyszczeń. Wszystkie podłoża muszą być dokładnie zmyte przy zastosowaniu właściwych odtłuszczaczy, np. P850-1367 oraz P8550-1378 Spirit Wipe lub P980-9010 tj. zmywacza o niskiej emisji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

PROCES

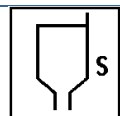
Aplikacja konwencjonalna, zbiornikiem ciśnieniowym, Airmix ze wspomaganie powietrzem



Kolor gotowy	P651-9006	3 j.m.
Utwardzacz	P210-764x	1 j.m.
Rozcieńczalnik	P852-644x	1.5 j.m.



Temperatura	<18°C	18 – 25°C	25 – 30°C	>30°C
Kombinacja	Średni / szybki	Średni / Średni	Średni / Wolny	Wolny / Wolny
Utwardzacz	P210-7644	P210-7644	P210-7644	P210-7642
Rozcieńczalnik	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6442



Lepkość w 20°C 17 – 18 s. / DIN4



Żywotność mieszanki w 20°C 3 godz.



Aplikacja konwencjonalna

Dysza: 1.3 – 1.4 mm

Ciśnienie: 2.0 – 2.5 bar



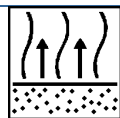
Zbiornik ciśnieniowy

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 pełną warstwę + 1 pełną warstwę, aby uzyskać 40 – 60 µm DFT
Odparować 10 – 15 minut między warstwami



Odparowanie 15 – 20 minut przed wygrzewaniem



Wygrzewanie w temperaturze polakierowanego elementu *

60°C	30 minut
Dalsza praca	Po ostygnięciu

* po osiągnięciu przez element wskazanej temperatury wygrzewania

Karta Techniczna Produktu

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

INFORMACJE O KOLORYSTYCE

System pigmentów linii *Turbo Vision* umożliwia dodanie do 10% pigmentów TV do fabrycznego lakieru RAL.9006.

PRZYGOTOWANIE KOLORU

Po zakończeniu dozowania dokładnie wymieszać wszystkie komponenty z utwardzaczem przed użyciem rozcieńczalnika. Pigmenty wymieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty, przy użyciu dedykowanych mieszadeł ręcznych 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 6 – 8 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*.

TEMPERATURA GOTOWEGO PRODUKTU

Dla zapewnienia możliwie najwyższych parametrów aplikacji oraz jakości powłoki, pigmenty P600-xxxx, żywice, utwardzacze i rozcieńczalniki przeznaczone do wykorzystania podczas aplikacji zaleca się przechowywać w temperaturze 18 - 25°C.

TEMPERATURA APLIKACJI

Mieszanina gotowa do natrysku powinna osiągnąć temperaturę minimum 15°C przed aplikacją. Poniżej tej temperatury aplikacja podkładu może być utrudniona.

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.

TABELA MATOWANIA

Istnieje możliwość zmiany stopnia połysku docelowej powłoki przez dodanie żywicy matowej P650-6000, zgodnie z poniższą tabelą matowania:

Wszystkie proporcje dozowania podano wg wagi.

Kolor gotowy P651-9006	P650-6000 Żywica matowa	Połysk %, pod kątem 60°	Opis stopnia połysku
100	-	>90	Wysoki połysk
75	25 (*)	65 – 75	Pół-połysk
50	50 (*)	30 – 40	Pół-mat

Dodanie żywicy matowej P650-6000 może wpływać na zredukowanie siły krycia.

Dla zapewnienia optymalnej siły krycia i odporności na promieniowanie UV w przypadku powłok z efektem pół-połysku lub pół-matu, aplikować jako pierwszą warstwę koloru solidowego RAL.7001 SILVER GREY, jako tło, przed aplikacją docelowego koloru metalicznego o połysku bezpośrednim w dwóch warstwach.

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

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu (powłoki z efektem specjalnym), tj. IIB.e wynosi 840 g/l.
Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 493 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.,
Automotive Refinish, Oddział w Warszawie
05-816 Michałowice, Opacz Kolonia, ul. Bodycha 47
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

Karta Techniczna Produktu