Data aktualizacji: 2020-05-21

PRODUKT PRZEZNACZONY DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA DO APLIKACJI NA POJAZDY UŻYTKOWE

Y0104V_TV

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

TURBO VISION® P650-1000 Proces wielopaskowy dla lakieru nawierzchniowego Premium EHS

PRODUKTY	OPIS
P650-1000	Turbo Vision Lakier nawierzchniowy Premium EHS
P600-9xxx	Turbo Vision Pigmenty
P210-7644	Utwardzacz EHS - Średni
P852-6448	Rozcieńczalnik EHS – Bardzo szybki

OPIS PRODUKTU

P650-1000 Turbo Vision Premium EHS, to 2 składnikowy lakier nawierzchniowy o połysku bezpośrednim, nowoczesny system o bardzo wysokim udziale cząstek stałych, praktycznie zoptymalizowany do aplikacji na pojazdach komercyjnych, zarówno w firmach konstrukcyjnych jak również w warsztatach renowacyjnych.

Lakier nawierzchniowy Turbo Vision Premium EHS jest bardzo łatwy w aplikacji, łączący dużą siłę krycia, znakomity połysku i ogólny doskonały końcowy wygląd powłoki z długotrwałą odpornością na niekorzystne czynniki, spełniając najbardziej rygorystyczne wymagania stawianie przez w segmencie pojazdów komercyjnych.

System Wielopaskowy Turbo Vision EHS to szybki i efektywny system dla lakieru o połysku bezpośrednim, pozwalający uzyskiwać trwałe i wielobarwne wykończenia na pojazdach komercyjnych.

Zastosowanie w procesie bardzo szybkiego rozcieńczalnika P852-6448 pozwala na bardzo szybkie wyschnięcie powłoki na wskroś, która może być zamaskowana już po upływie 45 minut schnięcia na powietrzu.

W przypadku potrzeby uzyskania gładkiego przejścia pomiędzy warstwami koloru, na elementy aktywowane w procesie wielopaskowym dla Turbo Vision Premium EHS, w ciągu 24 godzi od aplikacji, można zastosować warstwę lakieru bezbarwnego P190-1280 bez konieczności matowania poprzedniej warstwy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

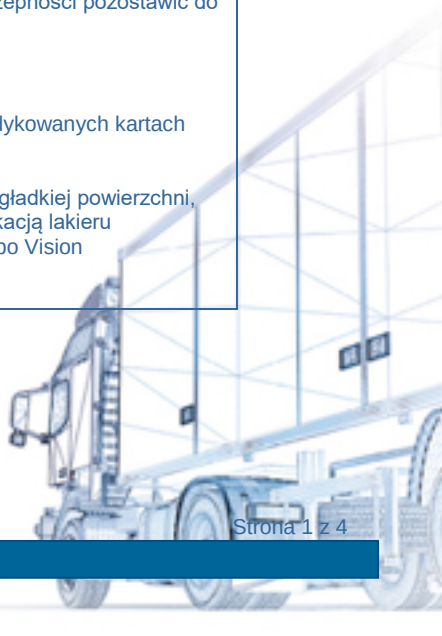
1. Świeże powłoki lakierowe w systemie Turbo Vision EHS Premium EHS, po wyschnięciu na powietrzu przez noc lub po wygrzaniu w kabinie, zmatowić za pomocą Scotch-Brite ™.

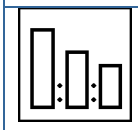
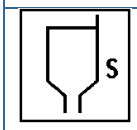
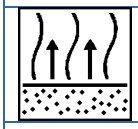
2. Podkłady marki *Nexa Autocolor* dla CT w systemie mokro na mokro lub transparentne promotory przyczepności pozostawić do całkowitego wyschnięcia przed aplikacją systemu wielopaskowego.

3. Podkłady gruntujące 1K lub 2K marki *Nexa Autocolor* dla CT

   Pozostawić do wyschnięcia na powietrzu przez noc lub wygrzewać w temperaturach wskazanych w dedykowanych kartach technicznych przed szlifowaniem lub przed aplikacją lakieru nawierzchniowego.

   Zaleca się szlifowanie aż do uzyskania gładkiej powierzchni. W przypadku braku możliwości uzyskania gładkiej powierzchni, aplikować lekką warstwę podkładu w systemie mokro na mokro i pozostawić do wyschnięcia przed aplikacją lakieru nawierzchniowego aktywowanego zgodnie ze wskazówkami procesu wielopaskowego dla systemu Turbo Vision Premium EHS.



PROCES		
Aplikacja konwencjonalna lub aplikacja pistoletem HVLP		
	Kolor gotowy Utwardzacz Rozcieńczalnik	P650- P210-7644 P852-6446	2 j.m. 1 j.m. 1 j.m.
	Lepkość w 20°C		18 – 22 s. / DIN4
	Aplikacja konwencjonalna lub HVLP Dysza: Ciśnienie: **Uwaga! Żywotność mieszanki w 20°C nie przekracza 20 minut. Umyć pistolet niezwłocznie po użyciu**!		 1.3 – 1.4 mm 2.0 – 2.4 bar
	Proces ekspresowy na 1 ½ warstwy Aplikować 1 bardzo lekką warstwę + 1 pełną warstwę, do uzyskania 40 – 50 µm DFT Odparować 1 minutę między warstwami		
	Odparować 10 minut przed wygrzewaniem		
	Zdjęcie maskowania możliwe po upływie 45 minut schnięcia na powietrzu 20°C * Opcjonalnie zdjąć maskowania po upływie 10 wygrzewania w 60°C i 20 minutach stygnięcia. ** Czas może ulec skróceniu lub wydłużeniu w zależności od temperatury w kabinie lakierniczej.		
KOLEJNA WARSTWA	Aplikacja kolejnego produktu jest możliwa po upływie minimum 45 minut lub maksimum 24 godzin od pierwszej aplikacji. Obszary pokryte systemem wielopaskowym Turbo Vision Premium EHS pozostawione do wyschnięcia przez noc muszą być oczyszczone za pomocą ściereczek pyłochłonnych. Jako kolejny produkt aplikować gotowy kolor jednowarstwowy o połysku bezpośrednim w systemie Turbo Vision Premium EHS lub lakier bezbarwny P190-1280 aktywowanego i rozcieńczonego zgodnie z instrukcjami karty technicznej W0617V.		

Karta Techniczna Produktu

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

INFORMACJE O KOLORYSTYCE
Lakier nawierzchniowy *Turbo Vision* umożliwia uzyskanie szerokiego spektrum kolorów flotowych oraz międzynarodowych standardów 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 12 – 13 m2 z litra mieszaniny gotowej do aplikacji, przy grubości 50 µm DFT.

SZAROŚCI WIDMOWE
Użycie podkładu barwione 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 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.

Karta Techniczna Produktu

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, tj. IIB.d wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie wynosi nie więcej niż. 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie 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. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

Karta Techniczna Produktu