



**V6000V**

# Ficha Técnica do Produto

**Marzo 2018**

Máster Internacional para solo uso Profesional

## TURBO VISION® Acabamentos Mate Premium , Semi-Mate y Semi-Brilho

<i>Producto</i>	<i>Descripción</i>
P650-1000	Resina Premium High Flow
P650-6000	Resina Mate Premium
P600-9xxx	Linha de Corantes
P210-7644	Endurecedor EHS - Estándar
P852-6442	Diluyente EHS – Lento
P852-6444	Diluyente EHS - Medio
P852-6446	Diluyente EHS - Rápido

### Descrição do Produto

Turbo Vision Resina Resina fosca foi aperfeiçoada para atender o segmento de veículos de transporte comercial para fabricantes e reparadores.

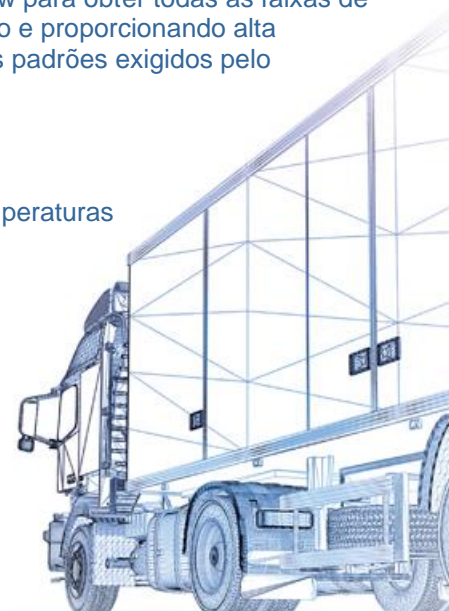
A resina fosca Turbo Vision pode ser misturada com a resina Turbo Vision High Flow para obter todas as faixas de brilho, desde as mais opacas às mais brilhantes, mantendo a facilidade de aplicação e proporcionando alta opacidade, excelente aparência geral e durabilidade a longo prazo , que atende aos padrões exigidos pelo mercado de CT.

Graças à seleção de produtos acessórios, o acabamento fosco Turbo Vision:

- Pode ser usado em áreas pequenas ou grandes sob uma ampla variedade de temperaturas
- Pode ser cozido a baixa temperatura ou deixado secar ao ar

**THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



## Substratos e Preparação

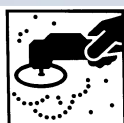
### Preparar o Substrato do seguinte modo:

#### Substratos:

- Acabamentos originais e pinturas em bom estado requerem o desengorduramento, limpeza e lixagem a seco com os grãos P320-P400 ou à água P600, antes de proceder à aplicação do acabamento.

- Aço, Alumínio, GRP e Aço revestido com Zinco necessitam ser preparados com um primário adequado para garantir uma correcta aderência e a protecção do substrato.

- A Linha de Acabamento TURBO VISION® Premium é adequada para o revestimento de todos os primários, aparelhos e selantes da Nexa Autocolor..



### Limpeza:

O substrato que vai ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, gordura e agentes de libertação de moldes.

Os substratos devem ser cuidadosamente limpos com um desengordurante adequado (Desengordurante P850-1367 & Agente Preparatório P850-1378 ou o Agente de Limpeza de baixo COV P980-9010 )

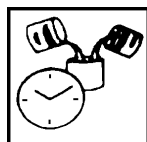


## Proceso

### Convencional, Depósito de Pressão ou Aplicação por Ar Assistido Airless



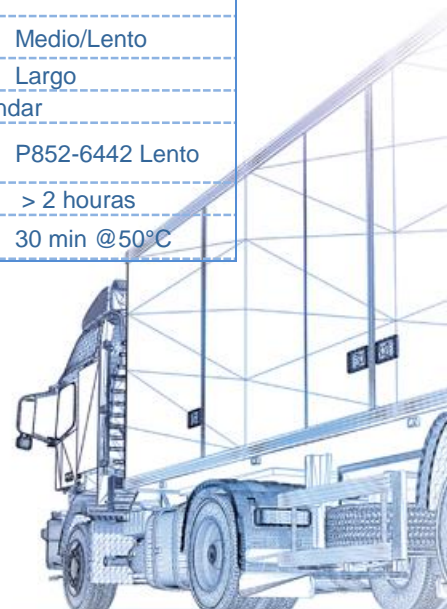
Brilho 60° en ángulo:	Proporção de Mistura por Volume		
	Alto brilho:	Semi-Brilho a Semi-Mate	Mate
>90%	45 to 85%	5 to 35%	
<i>Turbo Vision</i> Acabamento	2	3	4
P210-7644 endurecedor	1	1	1
P852-644x Diluente	0,8-1,2	1,5-2	2-2,8



	20-25°C	20-25°C	20-25°C
Temperatura	20-25°C	20-25°C	20-25°C
Combinação	Medio/Rápido	Medio/ Rápido	Medio/Lento
Dimensão do trabalho	Pequeno	Medio	Largo
Endurecedor	P210-7644 Endurecedor Estándar		
Diluente	P852-6446 Rápido	P852-6444 Medio	P852-6442 Lento
Vida útil	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas
Horneado	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C

THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



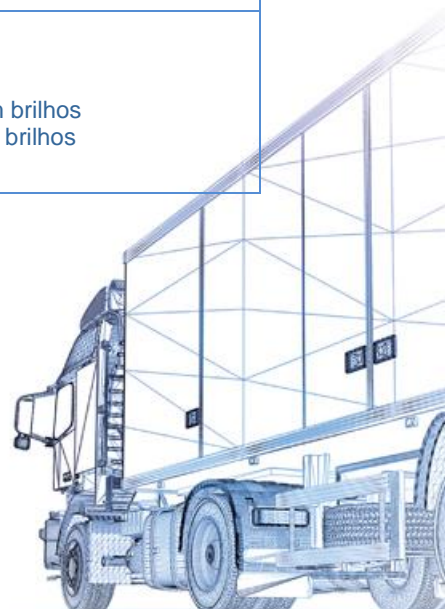
## Proceso

### Convencional, Depósito de Pressão ou Aplicação por Ar Assistido Airless

	<p>Viscosidade da Pulverização a 20°C: 18-22 segundos DIN4</p>
	<p>1,3-1,5 mm Alimentação por gravidade ou sucção a 2.0-2,4 bar</p> <p>OU</p> <p>0,8-1mm Depósito de Pressão Pressão de Espalhador: 0.68 bar Pressão da tinta: 0.3-1.0 bar Caudal de fluido: 280-320 cc/min</p>
	<p><b>Número de Demãos</b></p> <p><u>2 demãos:</u></p> <p>1 Demão Média fechada + 1 Demão completa</p> <p>Espessura 40 – 50 µm</p>
	<p><u>2 capas :</u></p> <p>Tempo de evaporação entre demãos: Até o Acabamento é uniforme e sem brilhos Tempo de evaporação antes da cura: Até o Acabamento é uniforme e sem brilhos</p>

THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



## Tablela de Mates

### RATIOS:

PARA CORES BRANCAS			PARA OUTRAS CORES			RATIO de Activación (por volumen)	60° BRILHO	RATIO MATE/BRILHO
P650-6000 Cantidad Resina Mate (por peso)	P650-1000 Cantidad Resina Brilho (por peso)	Cantidad de Tintes (por peso)	P650-6000 Cantidad de Resina Mate (por peso)	P650-1000 Cantidad de Resina Brilho (por peso)	Cantidad de Tintes (por peso)			
60	-	40	70	-	30	4:1:2-2,8	<10	100/0
54	6	40	63	7	30	4:1:2-2,8	10-25	90/10
48	12	40	56	14	30	4:1:2-2,8	25-40	80/20
45	15	40	52	18	30	3:1:1,5-2	40-50	75/25
42	18	40	49	21	30	3:1:1,5-2	50-60	70/30
36	24	40	42	28	30	3:1:1,5-2	60-70	60/40
30	30	40	35	35	30	3:1:1,5-2	70-80	50/50
24	36	40	28	42	30	3:1:1,5-2	80-90	40/60
-	40	60	-	40 to 60	40 to 60	2:1:0,8-1,2	>90	0/100

### CURVA DE MATES:

THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.

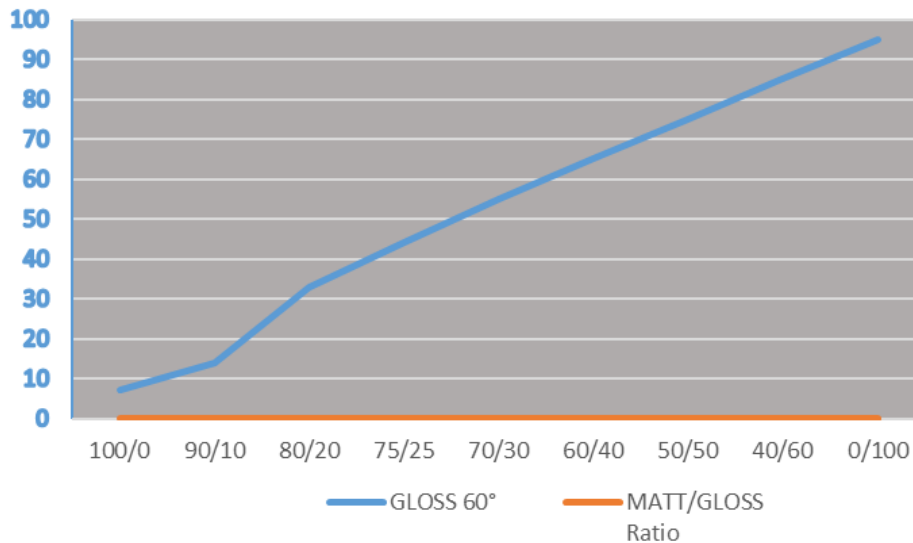
Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



# TURBO VISION®



Turbo Vision Gloss Curve



## Cor

### MISTURA DE COR

Todos os corantes devem ser devidamente agitados, de forma manual, quando abertos pela primeira vez, e, de seguida, agitados na máquina misturadora durante 10 minutos antes da sua utilização. Posteriormente, todos os corantes devem ser agitados na máquina misturadora duas vezes por dia durante pelo menos 10 minutos.

### VERIFICAÇÃO DE COR

Tal e como acontece com todos os sistemas de pintura, a verificação da cor deve ser realizada antes de proceder à pintura do veículo.

## Notas Generales del Proceso

### APLICAÇÃO DE DECALQUES

É recomendado que a linha de Acabamento TURBO VISION® cure pelo menos uma semana antes de aplicar decalques

**THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.**



# TURBO VISION®



## COBERTURA

Aproximadamente 12 a 14m<sup>2</sup> (a calcular com precisão) por litro de tinta pronta a usar com uma espessura de película seca de 50 micras, dependendo da proporção de diluente utilizado.

## OUTRAS NOTAS IMPORTANTES

Permitir que todos os acabamentos curem e endureçam totalmente antes de sujeitar o veículo a lavagens, o que pode exigir várias semanas se o veículo foi seco ao ar com temperaturas baixas e/ou se a espessura da película for demasiado elevada.

## INFORMACIÓN VOC

O valor limite imposto pela UE para este produto com acabamento TURBO VISION® Premium High Flow (categoria do produto: IIB.d) na forma pronto a usar é no máximo de 420g/l de COV. O conteúdo de COV neste produto na forma pronto a usar é no máximo de 420g/l.

O valor limite imposto pela UE para este produto com acabamento TURBO VISION® Premium Matt (categoria do produto: IIB.d) na forma pronto a usar é no máximo de 840g/l de COV. O conteúdo de COV neste produto na forma pronto a usar é no máximo de 840g/l.

Dependiendo del RFU, la Cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por la UE .

**Estes produtos destinam-se exclusivamente para uso profissional**, e não devem ser usados para fins diferentes dos especificados. As informações constantes nesta Ficha Técnica baseiam-se em conhecimentos científicos e técnicos atuais, e é da responsabilidade do utilizador seguir todos os passos necessários com vista a garantir a adequação do produto para o objectivo pretendido.

Para informações sobre Higiene e Segurança, por favor, consulte o conteúdo da Ficha de Dados de Segurança, também disponível em: <http://es.nexautocolor.com/es/>

**Para más información, póngase en contacto con:**

**PPG Ibérica Sales & Services Refinish**  
**Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2**  
**08191 Rubí (Barcelona)**  
**España**  
**Tel : +34 93 565 07 98**

**THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
 © 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

