

# TURBO VISION®

## Ficha de Dados Técnicos Julho de 2019

**Y0105**

MASTER INTERNACIONAL  
EXCLUSIVAMENTE PARA UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL

### Revestimento TURBO VISION® com acabamento texturado

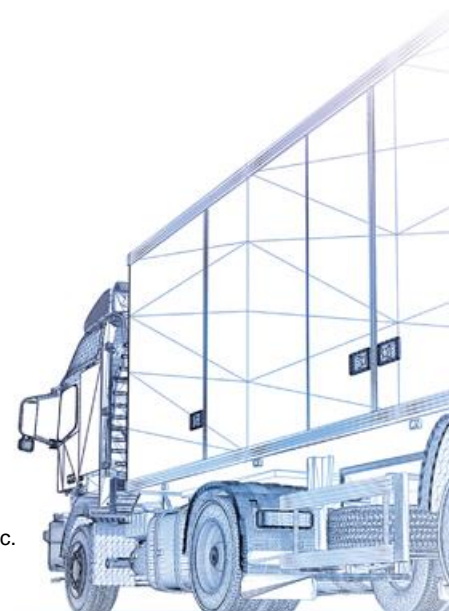
Produto	Descrição
P650-1000	Aglutinante premium de elevado fluxo
P650-6000	Aglutinante mate
P600-9xxx	Pigmentos coloridos
P210-7644	Endurecedor EHS – normal
P852-6444	Diluyente EHS – médio
P565-7210	Base de textura fina
P565-7220	Base de textura gruesa

### Descrição do produto

As bases de textura fina e áspera destinam-se a fornecer um acabamento texturado semi-mate ao revestimento *Turbo Vision*.

Algumas partes do ambiente de transporte comercial precisam de um acabamento texturado do mais fino ao mais grueso e os P565-7210 e P565-7220 proporcionam este efeito estético, salvaguardando todos os aspetos de desempenho do revestimento.

**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A  
UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**



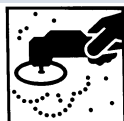
# TURBO VISION®

## Substratos e preparação

### Prepare o substrato conforme se segue:

#### Substratos:

- Acabamentos originais e funcionamento em boas condições precisam de ser desengordurados, limpos e secos com o P320-P400 (ou P600) antes da aplicação do revestimento.
- O aço, alumínio, GRP e aço revestido a zinco necessitam de um pré-primário com o produto adequado para assegurar a correta adesão da camada intermédia e a proteção do substrato.
- O revestimento TURBO VISION® Premium de fluxo elevado EHS é adequado a todos os primários, subcapas e selantes da Nexa Autocolor.



### Limpeza:

O substrato a pintar deve estar seco, limpo, sem corrosão, gordura ou agentes libertadores de bolor.

Os substratos têm de ser limpos rigorosamente com um desengordurante adequado (desengordurante P850-1367 e pano P850-1378 Spirit ou produto de limpeza P980-9010 de baixo COV)



## Processo

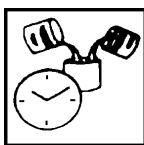
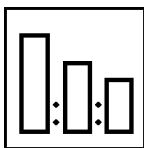
### Aplicação convencional ou por panela de pressão

#### Relação de mistura do ACABAMENTO DE TEXTURA FINA:

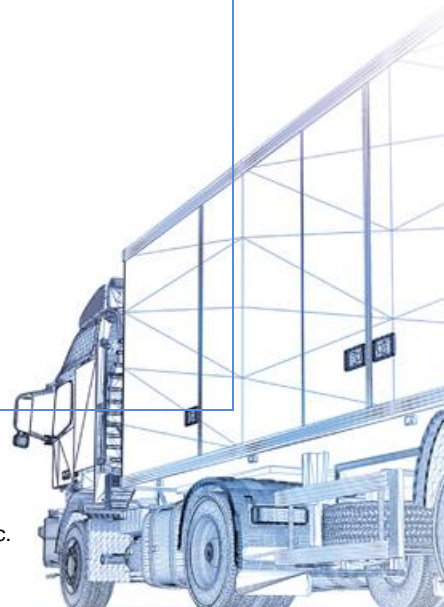
Por volume	Por peso	Conteúdo por peso
3	12	P650-1000 Aglutinante de elevado fluxo
	58	P650-6000 Aglutinante mate
	30	P600-9xxx Pigmentos coloridos
1	30	P210-7644 Endurecedor EHS – normal
2	40	P852-6444 Diluente EHS – médio
1,5	40	P565-7210 Base de textura fina

#### Relação de mistura do ACABAMENTO DE TEXTURA ÁSPERA:

Por volume	Por peso	Conteúdo por peso
3	12	P650-1000 Aglutinante de elevado fluxo
	58	P650-6000 Aglutinante mate
	30	P600-9xxx Pigmentos coloridos
1	30	P210-7644 Endurecedor EHS – normal



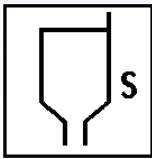
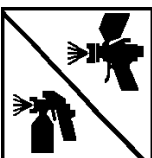


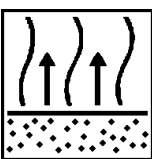
**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**



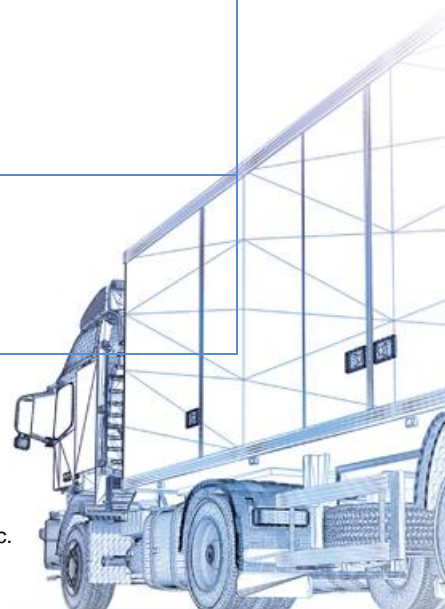
# TURBO VISION®

	2	40	P852-6444 Diluente EHS – médio
	1,5	40	P565-7220 Base de textura grueso

## Processo

Aplicação convencional ou por panela de pressão	
	Viscosidade do spray a 20 °C: 18-22 segundos DIN4
	1,3-1,5 mm de gravidade ou sucção a 2,0-2,4 bars  OU
	0,8-1 mm de panela de pressão Pressão da tampa de ar: 0,68 bar Pressão da tinta: 0,3-1,0 bar Taxa de fluxo do fluido: 280-320 cc/min
	<b>Número de camadas</b>  <u>2 camadas:</u>  1 fechada média + 1 fechada média  Espessura da película de secagem: 50-70 µm
	<u>2 camadas:</u>  Evaporação entre camadas: 10 minutos Evaporação antes da estufagem: 10 minutos

**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**



# TURBO VISION®

## Cor

### MISTURA DE CORES

Todos os pigmentos devem ser mexidos à mão abundantemente quando são abertos pela primeira vez e, em seguida, mexidos numa máquina misturadora durante 10 minutos antes da utilização. Posteriormente, todos os pigmentos devem ser mexidos mecanicamente duas vezes por dia durante, pelo menos, 10 minutos.

### VERIFICAÇÃO DA COR

À semelhança de todos os sistemas de pintura de retoque, deve ser realizada uma verificação da cor antes de pintar o veículo.

## Notas gerais do processo

### COBERTURA

Aproximadamente, 12 a 14 m<sup>2</sup> (a calcular de forma precisa) por litro de tinta pronta a utilizar com uma espessura da película de secagem de 50 micrones dependendo da relação de diluição utilizada.

### OUTROS ASPETOS A RESSALVAR

Permita que os acabamentos endureçam bem antes de sujeitar a lavagens. Tal pode demorar algumas semanas se os veículos forem secos ao ar em condições frias e/ou a espessura da película de tinta for excessivamente alta.

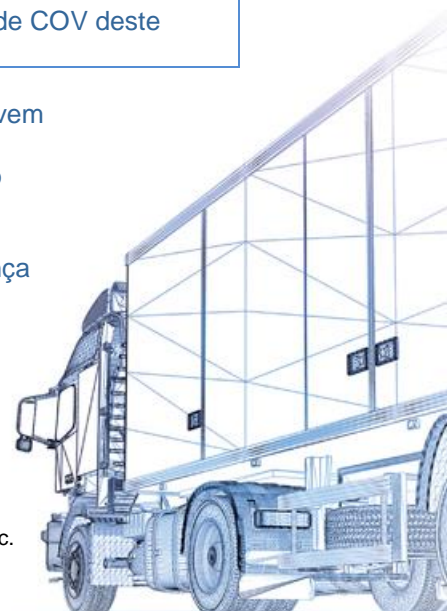
### INFORMAÇÕES SOBRE COMPOSTOS ORGÂNICOS VOLÁTEIS (COV)

O valor limite da UE para o Revestimento TURBO VISION® Premium de acabamento texturado (categoria de produto: IIB.e) sob a forma pronta a utilizar corresponde a 840 g/litro de COV no máximo. O teor de COV deste produto sob a forma pronta a utilizar corresponde a 840 g/litro no máximo.

**Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional** e não devem ser utilizados para efeitos que não os especificados. As informações desta Ficha de Dados Técnicos baseiam-se nos atuais conhecimentos científicos e técnicos, sendo responsabilidade do utilizador adotar todas as medidas necessárias para garantir a adequação do produto ao fim pretendido.

Para informações sobre saúde e segurança, consulte a Ficha de Dados de Segurança do material, também disponível em: [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**



# TURBO VISION<sup>®</sup>

Para mais informações, contacte:

**PPG Ibérica Sales & Services Refinish**  
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2  
08191 Rubí (Barcelona)  
Tel: +34 39 565 07 98

**ESTES PRODUTOS DESTINAM-SE EXCLUSIVAMENTE A  
UTILIZAÇÃO PROFISSIONAL.**

*Nexa Autocolour and design e Turbo Vision são marcas comerciais registadas da PPG Industries Ohio, Inc.*  
© 2019 PPG Industries, Inc. Todos os direitos reservados.

