

TURBO VISION®



Ficha Técnica do Produto

V6000V

Marzo 2024

Máster Internacional para solo uso Profesional

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

Producto	Descripción
P650-1000	Resina Premium High Flow
P650-1010	Resina Premium High Bluid
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 as resinas Turbo Vision High Flow e High Build 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 e suas combinações:

- 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

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL

Nexa Autocolor e Turbo Vision são marcas registradas da PPG Industries Ohio, Inc.
© 2024 PPG Industries, Inc. Todos os direitos 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:

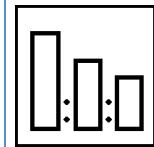


O substrato que vai ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, gordura e agentes de libertação de moldes.

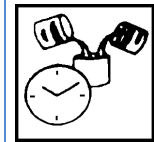
Os substratos devem ser cuidadosamente limpos com um desengordurante adequado (Desengordurante P850-1367 & Agente Preparatório P850-1378 ou o Agente de Limpeza de baixo COV P980-9010)

Proceso

Convencional, Depósito de Pressão ou Aplicação por Ar Assistido Airless



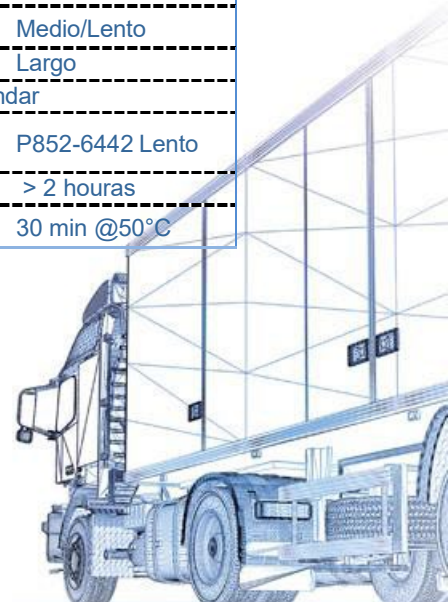
Brilho 60° en ángulo:	Proporção de Mistura por Volume		
	Alto brilho:	Semi-Brilho a Semi-Mate	Mate
>90%	45 to 85%	5 to 35%	
<i>Turbo Vision</i> Acabamento 2	3	4	
P210-7644 endurecedor 1	1	1	
P852-644x Diluente 0,8-1,2	1,5-2	2-2,8	



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

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL

Nexa Autocolor e Turbo Vision são marcas registradas da PPG Industries Ohio, Inc.
© 2024 PPG Industries, Inc. Todos os direitos reservados..



TURBO VISION®

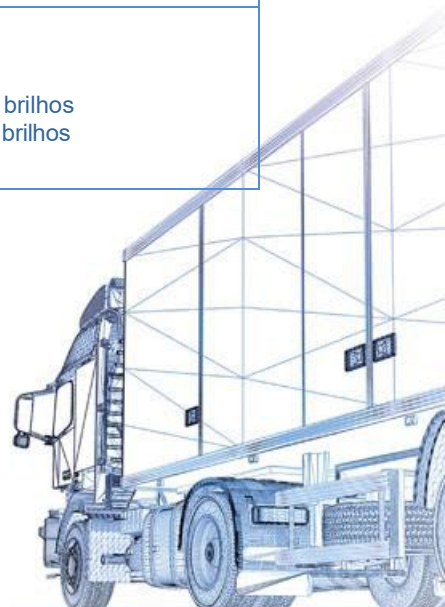


Proceso

Convencional, Depósito de Pressão ou Aplicação por Ar Assistido Airless

	<p>Viscosidade da Pulverização a 20°C: 18-22 segundos DIN4</p>
	<p>Gravidade: Caldeira de 1,3-1,5 mm Pressão na válvula de ar: 2,0-2,5 bar*</p> <p>Sucção: Caldeira de 1,6-1,8 mm Pressão na válvula de ar: 2,0-2,5 bar*</p> <p>Pressão: Caldeira 0,85-1,0 mm Pressão na válvula de ar: 2,0-2,5 bar* Pressão da pintura: 0,3-1,0 bar Taxa de fluxo de fluido: 280-320 cc/min</p>
	<p>*verifique as recomendações do fabricante do equipamento de pulverização</p>
	<p>Número de Demãos</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>

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL



TURBO VISION®



Tablela de Mates

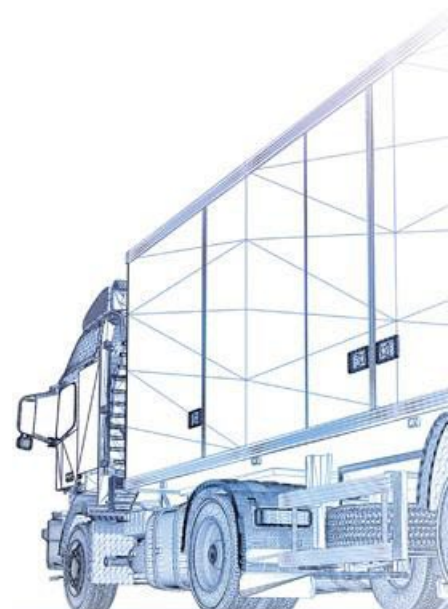
RATIOS:

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 o P650-1010 Cantidad Resina Brilho (por peso)	Cantidad de Tintes (por peso)	P650-6000 Cantidad de Resina Mate (por peso)	P650-1000 o P650-1010 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:

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL

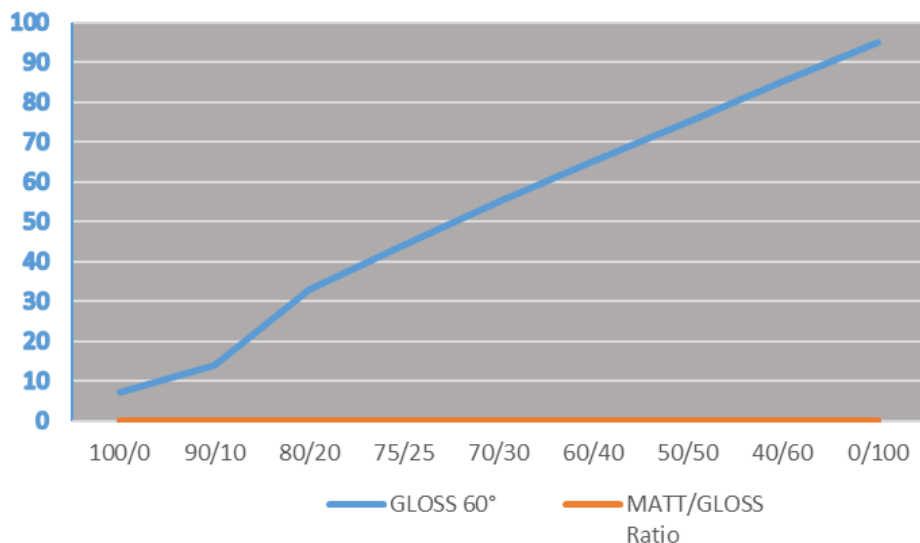
Nexa Autocolor e Turbo Vision são marcas registradas da PPG Industries Ohio, Inc.
© 2024 PPG Industries, Inc. Todos os direitos reservados.



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

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL



TURBO VISION®



COBERTURA

Aproximadamente 12 a 14m² (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.

Os acabamentos TURBO VISION® Premium High Flow e Matte podem ser auto-revestidos em 8 horas sem lixar. Se cozido ou deixado secar ao ar por mais de 8 horas, a camada superior deve ser lixada antes de repintar.

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.nexaautocolor.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

PRODUTOS DESTINADOS EXCLUSIVAMENTE A USO PROFISSIONAL

Nexa Autocolor e Turbo Vision são marcas registradas da PPG Industries Ohio, Inc.
© 2024 PPG Industries, Inc. Todos os direitos reservados..

