

2008-10-10

ACESTE PRODUSE SUNT DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL



V0930V 

## EHS Turbo Plus™ Linia P498 și linia P494

PRODUS	DESCRIERE
P498 & P494-Line	EHS Turbo Plus™ EHS Turbo Plus – Baze de mixare/ Finisaje premixate
P210-982	EHS Turbo Plus™ - Întăritor mediu
P210-983	Întăritor pentru lac EHS Turbo Plus™
P210-987	Întăritor pentru EHS Turbo Plus™ (Aplicare Plural Mix)
P852-1790	EHS Turbo Plus™ - Diluant aditiv lent
P852-1792	EHS Turbo Plus™ - Diluant aditiv
P852-1794	EHS Turbo Plus™ - Diluant aditiv rapid
P275-455	EHS Turbo Plus™ - Catalizator rapid
P273-3200	EHS Turbo Plus™ - Soluție de ajustare
P100-2020	Aditiv elasticizant
P565-98	Turbo Plus™- Agent de mățuire
P852-1685	Diluant pentru sisteme rapide de retuș

### DESCRIEREA PRODUSULUI

EHS Turbo Plus reprezintă un sistem de acoperire acrilic 2K extrem de versatil, conceput exclusiv pentru acoperirea vehiculelor comerciale. EHS Turbo Plus oferă un finisaj cu un luciu de excepție și o rezistență de excepție, care întrunesc cele mai ridicate cerințe impuse de operatorii de flote comerciale.

Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este 420 grame/ litru.

Fișă tehnică

Soluții inovatoare de retuș

## SUBSTRATURI/ PREGĂTIREA SUBSTRATURILOR

Finisaje originale în stare bună, grunduri originale. Turbo Plus proaspăt aplicat (uscat peste noapte sau la cabină), Linia Fastbuild™ P540, Grund P540-51\* 2, Grund ud-pe-ud HS P565-897, Linia de grunduri epoxidice P580, Sealer Transparent P565-755, Linia de vopsele de retuș P595, Grund P565-625, Grund reactiv fără cromaji P565-767, P565-1027/28

În situațiile în care este necesară șlefuirea, se recomandă utilizarea următoarelor tipuri de hârtie abrazivă:

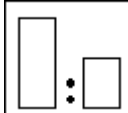





Șlefuire umedă sau uscată: P600 - P800  
Șlefuire uscată la mașină: P280 - P320

Pentru a obține un aspect optim și o etalare corespunzătoare, se recomandă aplicarea sistemului EHS Turbo Plus pe suprafețe anterior acoperite cu grunduri 2 K.

Pentru mai multe detalii legate de pregătirea fiecărui tip de suprafață, vă rugăm să consultați Fișa tehnică Q0100 "Pregătirea și Pre-tratamentul suprafețelor".

## PROCES DE UTILIZARE


## APLICARE HVLP SI CONVENTIONALA

	Mod de aplicare Standard		Mod de aplicare cu grosime mare pe strat	
	Rațiile de amestec pe volume: Linia P498 sau Linia P494      3 părți P210-982/-983                      2 părți P852-1790/92/94*                  1 parte		Rațiile de amestec pe volume: Linia P498 sau Linia P494      4 părți P210-982/-983                      2 părți P852-1790/92/94*                  1 parte	
	Pot life la 20°C:                      2 ore	Pot Life la 20°C:                      2 ore	Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare <b>ATENȚIE: NU</b> se va adăuga diluant suplimentar, pentru a respecta cerințele de conformitate.	
	Vâscozitate la 20°C/ DIN4: 19-24 secunde.	Vâscozitate la 20°C/ DIN4: 23-27 secunde.	Pentru o aplicare în condiții optime se recomandă o temperatură de vopsire de 18-25°C.	
	<b>Tipul pistolului:</b> Gravitațional / Cu cana jos:      1.4-1.8 mm Alimentat cu presiune:              1.0-1.2 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 Bari (10 psi) max	<b>Tipul pistolului:</b> Gravitațional / Cu cana jos:      1.8-2.2 mm Alimentat cu presiune:              1.2-1.4 mm Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 Bari (10 psi) max		
	Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 50-75 μm		Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 75-100 μm	
	Aerare între straturi: minimum 10 -15 minute			

**Soluții inovatoare de retuș**



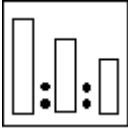




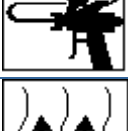
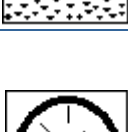

## PROCES DE UTILIZARE

	Mod de aplicare standard	Mod de aplicare cu grosime mare pe strat
	Uscare la 20°C	
	La praf: 40-60 minute	La praf: 40-60 minute
	Pentru manipulare: 8 ore	Pentru manipulare: 8 ore
	Pentru reacoperire: 16 ore	Pentru reacoperire: 16 ore
	Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore	Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore
	Uscare la temperatura metalului:	
	40°C 90 minute	40°C 90 minute
	50°C 60 minute	50°C 60 minute
	60°C 30 minute	60°C 30 minute
	Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit	Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit
RE-ACOPERIRE	După efectuarea lucrărilor necesare.	



## PROCES DE UTILIZARE

## MOD DE APLICARE PLURAL MIX

	Rațiile de amestec pe volume: EHS Turbo Plus P498- 1 parte Întăritori EHS Turbo Plus 1 parte P210-987
	Pot life la 20°C: 2 ore A se curăța pistolul imediat după utilizare.
	Vâscozitate la 20°C: 19 - 24 secunde. DIN4 Pentru o aplicare în condiții optime se recomandă o temperatură de vopsire de 18-25°C.
	Dimensiune duză: 1.0-1.4 mm Presiunea de vopsire: 0.3-1.0 Bari (5-15 psi) A se utiliza echipamente de vopsit conforme.
	Dimensiune duză: 1.6-1.8 mm
	Se aplică 2 straturi normale pentru a obține o grosime a filmului de 50-75 μm.
	Aerare între straturi: minimum 10 -15 minute
	Uscare la 20°C: 8 ore Uscare la temperatura metalului: La 40°C: 90 minute La 50°C: 60 minute La 60°C: 30 minute



## INFORMAȚII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE UTILIZARE

**MIXAREA VOPSELEI**

Toate produsele de vopsire cu pigment inclus trebuie amestecate manual după deschiderea ambalajului. Bazele de mixare trebuie amestecate la mixer timp de 10 minute înainte de utilizare. Ulterior, bazele de mixare vor fi amestecate la mixer de 2 ori pe zi, maximum 10 minute.

**VERIFICAREA ACURATEȚII CULORII**

Ca în cazul oricărui sistem de acoperire, se va verifica acuratețea culorii înainte de vopsirea vehiculului.

**DETALII LEGATE DE ECHIPAMENTUL DE VOPSIRE****HVLP**

Cel mai potrivit pistol HVLP pentru aplicarea acestor produse este sistemul alimentat cu presiune. (dacă vopsirea se realizează pe lungimi mari, este necesară mărirea presiunii de aplicare).

Presiunea în fluturele pistolului: 0.675 bari (10psi) Maximum

Presiunea de vopsire: 0.3-1.0 bari (5-15 psi)

**DURATA DE USCARE**

Timpii de uscare menționați sunt aproximativi și variază în funcție de condițiile de uscare și de grosimea filmului. Ventilarea slabă, temperaturile sub 20°C și grosimea excesivă a filmului vor mări durata de uscare.

Vehiculele de mari dimensiuni necesită un timp mai îndelungat de uscare la cabină, pentru a atinge temperatura metalului.

**ALEGEREA CATALIZATORULUI**

Pentru a reduce durata de uscare, se poate utiliza Catalizatorul Rapid P275-455 EHS Turbo Plus în combinație cu sistemul de acoperire EHS Turbo Plus (după activare și diluare). Consultați Fișa tehnică W1200V pentru detalii legate de utilizarea Catalizatorului Rapid EHS.

**SISTEM DE RETUȘ RAPID**

Consultați Fișa tehnică nr. Z0100V

**REDUCEREA LUCIULUI**

Nivelul de luciu al culorilor solide EHS Turbo Plus poate fi redus prin adăugarea Agentului de mătuire Turbo Plus (P565-98) după indicațiile de mai jos:

Finisaj	CULOARE			
	NEGRU	ALBASTRU	ROȘU	GALBEN
	P498/4 : P565-98	P498/4 z : P565-98	P498/4 : P565-98	P498/4 : P565-98
Semi-lucios	1 : 0.75	1 : 1.00	1 : 1.00	1 : 0.50
Eggshell (Coajă de ou)	1 : 1.00	1 : 1.25	1 : 1.25	1 : 0.75
Mat	1 : 1.75	1 : 1.75	1 : 1.75	1 : 1.75

După adăugarea agentului de mătuire P565-98, se face activarea și diluarea în proporție de 4:1:1. Consultați Fișa tehnică W1100 pentru informații suplimentare legate de utilizarea agentului de mătuire.

Agentul de mătuire P565-98 trebuie amestecat bine înainte de utilizare.

Reducerea nivelului de luciu diferă în funcție de culoare, tipul de substrat, condițiile de aplicare/uscare și de grosimea filmului. Se recomandă testarea pe o piesă de probă pentru a efectua ajustarea nivelului de agent de mătuire P565-98, înaintea de aplicarea sa propriu-zisă.

**A NU** se depăși nivelul maxim recomandat de agent de mătuire P565-98.

Fișa tehnică



Soluții inovatoare de retus

## INFORMAȚII GENERALE PRIVIND PROCESUL DE UTILIZARE (PARTEA II)

**INSCRIȚIONARE (LA PENSULĂ)**

Inscripționarea pe suprafețele acoperite cu EHS Turbo Plus se poate realiza cu ajutorul vopselelor din gama P383 EHS Hi-Gloss 383. Consultați fișa tehnică V1900V pentru mai multe detalii. Suprafața se șlefuiește cu ScotchBrite Ultrafin înaintea efectuării inscripționării.

**UTILIZAREA ÎNTĂRITORULUI P210-983**

Dacă se utilizează P210-983 (întăritor dedicat pentru Lacul EHS Turbo Plus), este esențial ca durata de aerare între straturi să nu depășească 40 minute sau 6 ore. Aerarea între 40 minute și 6 ore poate avea ca rezultat desprinderea filmului de vopsea în anumite situații.

**VOPSIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC**

La vopsirea substraturilor din plastic flexibil este necesar adaosul de Aditiv elasticizant pentru suprafețe din plastic (P100-2020) în vopseaua EHS Turbo Plus (P498-, P494-).

Pentru acoperirea substraturilor flexibile se va utiliza un grund corespunzător de la Nexa Autocolor. Vă rugăm, consultați Fișa tehnică referitoare la Sistemele de vopsire a suprafețelor din plastic. Suprafețele din plastic anterior acoperite cu grund pot fi vopsite cu EHS Turbo Plus (mixat cu P100-2020).

Dacă este necesară obținerea unei grosimi mai mari a filmului uscat, se aplică o vopsea 2K Nexa Autocolor mixată cu P100-2020 (consultați Fișa tehnică W1100V pentru mai multe detalii legate de Aditivul elasticizant P100-2020), apoi se aplică vopseaua EHS Turbo Plus.

P100-2020 se adaugă în vopseaua EHS Turbo Plus după cum urmează:

**Plastic rigid**

Se utilizează vopsea standard EHS Turbo Plus pentru a obține nivelul de luciu dorit.

**Plastic flexibil**

Rațiile de amestec:

EHS Turbo Plus	5 părți
P100-2020	1 parte

Activarea și diluarea se va face după procedura standard numai **DUPĂ** adăugarea lui P100-2020.

**Plastic foarte flexibil**

Rațiile de amestec:

EHS Turbo Plus	2 părți
P100-2020	1 parte

**DUPĂ** adăugarea aditivului elasticizant P100-2020, se face activarea și diluarea în proporție de 4:1:1.

Informații suplimentare.

Adaosul de aditiv elasticizant P100-2020 mărește durata de uscare a vopselei EHS Turbo Plus.

**APLICAREA DE AUTOCOLANTE**

Se recomandă ca vopselele P498 să fie lăsate să se întărească cel puțin 1 săptămână, înainte de aplicarea autocolantelor.

**PUTERE DE ACOPERIRE TEORETICĂ**

Aproximativ 13-14 m<sup>2</sup> / litru de vopsea gata de utilizare, la o grosime a filmului uscat de aproximativ 50 micrometri, în funcție și de nivelul de diluare ales.

**ALTE OBSERVAȚII**

Se va permite întărirea completă a vopselei înainte de a spăla suprafețele. Acest lucru poate dura până la câteva săptămâni dacă vehiculele sunt uscate la aer la temperaturi scăzute și/sau dacă grosimea filmului de vopsea este foarte mare.

Fișa tehnică



## INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită de UE pentru acest produs(categoria produsului: IIB. d) în forma gata de utilizare este de maximum 420g/litru de COV. Conținutul de COV al acestui produs în forma gata de utilizat este de maximum 420g/litru. În funcție de modul de utilizare ales, conținutul real de COV al acestui produs pregătit de utilizare poate fi mai scăzut decât cel specificat prin codul directivei UE.

## SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt doar pentru uz profesional și nu trebuie folosite în alte scopuri decât cele specificate. Informațiile conținute de către prezenta fișă tehnică [TDS] se bazează pe cunoștințe științifice și tehnice de actualitate, și este responsabilitatea utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie potrivit cu scopul pentru care a fost creat. Pentru informații legate de sănătate și siguranța utilizării produsului vă rugăm să consultați fișa de siguranță a utilizării materialului, disponibilă și pe situl: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



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  
[nexaautocolorpl@ppg.com](mailto:nexaautocolorpl@ppg.com)

## IMPORTATOR IN ROMANIA

L.C.C. Paints Distribution S.R.L  
Blvd. Primaverii 31,  
ap.3 Sector 1  
7000 Bucuresti  
România  
Tel: +40 21 231 86 39  
Fax: +40 21 231 86 40  
[office@lcc.ro](mailto:office@lcc.ro)  
<http://www.lcc.ro>

Fișă tehnică

