

2009-10-20

PRODUSE DESTINATE EXCLUSIV UZULUI PROFESIONAL



V0120

Turbo Plus™ - Linia P488

PRODUS	DESCRIERE
P488-	Turbo Plus™ - Bază de mixare și Finisaj mixat
P273-1083	Turbo Plus™ - Ajustator
P210-820	Turbo Plus™ - Întăritor MS Extra lent
P210-821	Turbo Plus™ - Întăritor MS Lent
P210-822	Turbo Plus™ - Întăritor MS Mediu
P275-255	Turbo Plus™ Expres
P275-444	Turbo Plus™ Rapid
P850-1390	Turbo Plus™ - Diluant Extra lent
P850-1391	Turbo Plus™ - Diluant lent
P850-1391	Turbo Plus™ - Diluant Mediu
P850-1392	Turbo Plus™ - Diluant Rapid
P491-1000	Turbo Plus™ - Pentru suprafețe din aluminiu
P565-98	Turbo Plus™ - Agent de mătuire
P100-2020	Aditiv elasticizant pentru suprafețe din plastic

DESCRIEREA PRODUSULUI

Turbo Plus este un sistem de acoperire acrilic 2K, conceput exclusiv pentru vopsirea vehiculelor comerciale. Turbo Plus oferă un finisaj cu un luciu și o rezistență de excepție, care întrunește cele mai ridicate standarde impuse de operatorii de flote comerciale.

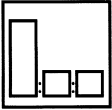





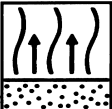


Turbo Plus oferă vopsitorilor flexibilitate și aplicare simplă la acoperirea unui game largi de substraturi destinate acoperirii tuturor tipurilor de suprafețe care se regăsesc în componența vehiculelor comerciale.

Există o diversitate de întăritori și diluanți MS, astfel încât vopsirea vehiculelor de orice dimensiune se poate realiza simplu, iar aspectul final este unul de excepție.

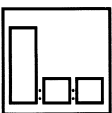

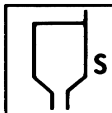




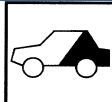
Fișă tehnică

PROCES DE LUCRU

Aplicare cu pistoale HVLP și Convenționale

	Mod de aplicare standard	Mod de aplicare cu grosime mare pe strat
	Turbo Plus P488- 3 părți Întăritor Turbo Plus MS 1 parte Diluant Turbo Plus 1 parte	Turbo Plus P488- 3 părți Întăritor Turbo Plus MS 1 parte Diluant Turbo Plus 0.5 părți
	Pot Life la 20°C: 4 – 6 ore Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare.	Pot Life la 20°C: 3 – 5 ore Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare.
	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 16 – 28 secunde	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 19 – 21 secunde
	Dimensiune duză: Ø 1.4 – 1.8 mm Presiune: 3.3 – 4.3 bari (50 – 65 psi)	Dimensiune duză: Ø 1.4 – 1.8 mm Presiune: 3.3 – 4.3 bari (50 – 65 psi)
	Dimensiune duză: Ø 1.4 – 1.8 mm Presiune în fluturile pistolului: 0.675 bari (10 psi max)	Dimensiune duză: Ø 1.4 – 1.8 mm Presiune în fluturile pistolului: 0.675 bari (10 psi max.)
	2 – 3 straturi normale, pentru a obține grosimea recomandată (40 – 50 µm)	2 straturi normale, pentru a obține grosimea recomandată (40 – 50 µm)
	Aerare minimum 10 minute între straturi și înainte de uscarea la cabină.	Aerare minimum 10 minute între straturi și înainte de uscarea la cabină.
	Uscare la 20°C: La praf: 20 – 30 minute Pt manipulare: 6 ore Pentru reacoperire: 16 ore Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore Uscare la temperatura metalului: 40°C 90 minute 50°C 1 oră 60°C 30 minute 70°C 20 minute Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit complet	Uscare la 20°C: La praf: 20 – 30 minutes Pt manipulare: 6 ore Pentru reacoperire: 16 ore Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore Uscare la temperatura metalului: 40°C 90 minute 50°C 1 oră 60°C 30 minute 70°C 20 minute Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit complet
	După efectuarea lucrărilor necesare.	După efectuarea lucrărilor necesare.

PROCES DE LUCRU

	Aplicare Airless	Pressure Pot
	Turbo Plus P488- 3 părți Întăritor Turbo Plus MS 1 parte Diluant Turbo Plus 0.5 părți	Turbo Plus P488- 3 parts Întăritor Turbo Plus MS 1 part Diluant Turbo Plus 1 parte sau 0.5 – 1.0 părți
	Pot Life la 20°C: 3 – 5 ore Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare.	Pot Life la 20°C: 3 – 6 ore * Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare. * În funcție de rațiile de amestec
	Vâscozitate la 20°C / DIN4: 19 – 21 secunde (max.)	Vâscozitate la 20°C / DIN4: Rație de amestec: 3:1:1: 16 – 18 secunde Rație de amestec: 3:1:0.5: 19 – 21 secunde
	Dimensiune duză: Ø 0.22 – 0.28 mm / la un unghi de 40 – 60° Presiune: 90 – 120 bari (1350 – 1800 psi)	Dimensiune duză: Ø 1.1 – 1.4 mm Presiune în fluturile pistolului: 2.7 – 4.0 bari (40 – 60 psi) Presiune de vopsire: 0.3 – 1.0 bari (5 – 15 psi)
	1 strat subțire și 1 strat normal, pentru a obține grosimea recomandată (40 – 50 μm)	2 – 3 straturi normale, pentru a obține grosimea recomandată (40 – 50 μm)
	Aerare minimum 10 minute între straturi și înainte de uscarea la cabină.	Aerare minimum 10 minute între straturi și înainte de uscarea la cabină.
	Uscare la 20°C: La praf: 20 – 30 minute Pentru manipulare: 6 ore Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore Uscare la temperatura metalului: 40°C 90 minute 50°C 1 oră 60°C 30 minute 70°C 20 minute Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit complet	Uscare la 20°C : La praf: 20 – 30 minute Pentru manipulare: 6 ore Pentru efectuarea de lucrări: 16 ore Uscare la temperatura metalului: 40°C 90 minute 50°C 1 oră 60°C 30 minute 70°C 20 minute Pentru efectuarea de lucrări: Când s-a răcit complet
	După efectuarea lucrărilor necesare.	După efectuarea lucrărilor necesare.

INFORMAȚII GENERALE (PARTEA I)

SUBSTRATURI ȘI PREGĂTIREA SUBSTRATURILOR

Finisaje originale în stare bună, grunduri originale. Grund Turbo Plus proaspăt aplicat (după uscare peste noapte/ la cabină), Linia Fastbuild P540, Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat P540-51X, Grund anticoroziv cu grosime mare pe strat P540-414, Grund Fastbuild P540-415, Grunduri ud-pe-ud P565-876/-897, Grunduri epoxidice P580-2100/-350X/-3005, Grund transparent P565-755, Grund de revopsire Linia P595, Grund P565-625 și Grund reactiv fără cromați P565-767.

Dacă este necesară șlefuirea, se vor utiliza următoarele tipuri de abraziv:

Șlefuire umedă sau uscată: P600 - P800

Șlefuire uscată la mașină: P280 - P320

După șlefuire, curățați suprafața cu P850-1378. Se recomandă pregătirea corespunzătoare a substraturilor în cazul lucrărilor la care se urmărește obținerea unui aspect final optim.

Pentru a obține un aspect final optim și o etalare corespunzătoare, se recomandă aplicarea lui Turbo Plus™ pe suprafațe anterior acoperite cu Grunduri 2K.

Pentru mai multe detalii legate de pregătirea fiecărui tip de substrat, consultați Fișa tehnică PDS Q0100 "Pregătirea și pretratamentul substraturilor".

MIXAREA VOPSELEI

Toate produsele pigmentate trebuie agitate manual foarte bine, după deschiderea recipientului. Bazele de mixare trebuie amestecate la mașină timp de 10 minute, înainte de utilizare. Ulterior, bazele de mixare trebuie amestecate de două ori pe zi, timp de maximum 10 minute.

VERIFICAREA CULORII

La fel ca în cazul oricărui sistem de retuș, se va efectua o verificare a culorii înainte de aplicarea vopselei pe mașină.

Informații privind echipamentul de vopsire

HVLP

La aplicarea produselor destinate vehiculelor comerciale, cel mai potrivit pistol HVLP este cel alimentat cu presiune.

Presiune în fluturele pistolului: 0.675 bari (10 psi) maximum

Presiune la aplicare: 0.3-1.0 bari (5-15 psi) maximum

Dacă aplicarea se face pe lungimi mari, este necesară creșterea presiunii de vopsire.

Aplicare Airless

În cazul aplicării airless, vâscozitatea vopselei activate nu trebuie să depășească 21 secunde DIN4, (în cazul unei rații de amestec de 3:1:0.5). În caz contrar, există riscul formării de cratere în filmul de vopsea.

Aplicare Air assisted airless

Aplicarea Air assisted airless nu este recomandată.

USCARE

Timpii de uscare precizați sunt aproximativi și depind de condițiile de uscare și de grosimea filmului.

Ventilația slabă, temperaturile sub 20°C sau grosimea excesivă a filmului pot mări durata de uscare.

Vehiculele mari necesită un program de uscare prelungit, pentru a se putea atinge temperatura metalului.

ALEGEREA TIPULUI DE ÎNTĂRITOR /DILUANT

Alegerea tipului de întăritor/diluante se va face în funcție de tipul pistolului de vopsit, de gradul de ventilare, temperatura de aplicare, condițiile de aplicare, dimensiunea lucrării și opțiunile personale.

Întăritorii și diluanții Turbo Plus Hardeners au fost concepuți special, pentru a oferi un spectru larg de proprietăți de aplicare:

Întăritor Mediu MS + Diluante rapid	Întăritor Mediu MS + Diluante mediu	Întăritor Mediu MS + Diluante lent	Întăritor lent MS + Diluante mediu	Întăritor lent MS + Diluante lent	Întăritor Extra lent MS + Diluante extra lent
Ideal pentru lucrări de mici dimensiuni (de ex. cabine acoperite la temperaturi scăzute)	Pentru a mări puterea de întindere din pistol și durata de aerare (de ex. pentru lucrări de mari dimensiuni)		Cabine de vopsire foarte bine ventilate		Proces de lucru lent la temperaturi ridicate

În funcție de dimensiunea lucrării, se poate utiliza orice combinație de Întăritor+ Diluant.

Soluții inovatoare de retuș

INFORMAȚII GENERALE (PARTEA a II-a)

RAȚIILE DE AMESTEC

În cazul aplicării convenționale, se recomandă diluarea în două etape:

Mod de aplicare standard

Se recomandă în cazul în care este necesară o întindere optimă, iar substratul a fost pregătit corepsunzător.

Turbo Plus P488-: 3
Oricare dintre Întăritorii Turbo Plus MS: 1
Oricare dintre diluanții Turbo Plus: 1

Mod de aplicare cu grosime mare pe strat

Ideal la acoperirea structurilor de rezistență din oțel, de exemplu șasiuri sau alte zone, unde o bună întindere din pistol nu este esențială. Este modul de aplicare optim pentru obținerea grosimii pe strat dorite.

Turbo Plus P488-: 3
Oricare dintre Întăritorii Turbo Plus MS: 1
Oricare dintre diluanții Turbo Plus: 0.5

ALEGEREA CATALIZATORULUI

Pentru a îmbunătăți uscarea la temperaturi scăzute (sub 20°C), Turbo Plus Rapid (P275-444) poate fi combinat cu Sistemul Turbo Plus activat și diluat. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică a sistemului Turbo Plus Rapid.

Pentru a reduce durata de uscare la cabină, Turbo Plus Express P275-255 poate fi combinat cu Sistemul Turbo Plus activat și diluat. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică a sistemului Turbo Plus Express.

REDUCEREA NIVELULUI DE LUCIU

Reducerea nivelului de luciu al culorilor solide Turbo Plus se poate obține prin adaosul de Agent de mătuire Turbo Plus (P565-98), după cum urmează:

Nivel de luciu	Turbo Plus (Linia P488)	P565-98
Semilucios	3	1
Eggshell (Coajă de ou)	2	1
Mat	1	1

Diupă adăugarea agentului de mătuire P565-98, activarea și diluarea se efectuează după procedura normală. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică a Agentului de mătuire.

P565-98 trebuie amestecat corespunzător înainte de utilizare.

Gradul de reducere a nivelului de luciu depinde de culoare, tipul de substrat, condițiile de aplicare/uscare și de grosimea filmului. Se recomandă vopsirea unei piese de probă și ajustarea nivelului de Agent de mătuire P565-98, dacă este necesar, înaintea aplicării pe mașină.

A NU se adăuga Agent de mătuire P565-98 peste nivelul maxim precizat.

TURBO PLUS ALUMINIUM CU APLICARE ÎNTR-UN SINGUR STAGIU

Turbo Plus Aluminium (P491-1000) este o vopsea metalizată gata mixată, cu aplicare într-un singur stagi. Produsul este destinat exclusiv aplicării convenționale. Activarea și diluarea se vor efectua după cum urmează:

P491-1000 3 părți
Întăritor mediu Turbo Plus MS P210-822 1 parte
Diluant mediu Turbo Plus P850-1392 2 părți

Pentru a obține o vâscozitate la aplicare de 14-16 secunde DIN4.

Aplicați 2 straturi normale, urmate de un strat dublu subțire, la care se adaugă încă 20% Diluant Turbo Plus Mediu P850-1392.

INSCRIȚIONARE (LA PENSULĂ)

Inscripționarea pe vopsea Turbo Plus se poate efectua cu Turbo Plus activat (3:1), fără adaos de diluant. Ca metodă alternativă, se poate utiliza Linia P383 EHS cu luciu ridicat, la care se adaugă 20-30 mililitri de Întăritor Turbo Plus la fiecare 0.5 litri de Vopsea P383 EHS cu luciu ridicat. Se recomandă inscripționarea pe vopsea Turbo Plus la maximum 2 zile după aplicarea acesteia. Zonele care urmează a fi inscripționate trebuie șlefuite cu ScotchBrite Ultrafin.

APLICAREA DE AUTOCOLANTE

Asigurați-vă că vopseaua este complet uscată înainte de a aplica autocolante. Uscarea poate dura mai mult decât perioada precizată pentru efectuarea de lucrări, în funcție de grosimea filmului, modul de aplicare, condițiile de uscare, tipul de autocolant utilizat etc.

RECTIFICARE

Polișarea nu este în mod normal necesară, deoarece sistemul Turbo Plus are un luciu ridicat direct de la aplicare. Incluziunile de praf pot fi îndepărtate prin șlefuire cu abraziv P1200 sau mai fin, urmată de polișarea manuală sau la mașină cu o pastă fină, de exemplu P562-64 Mediu. Lucrarea se încheie cu Poliș de finisare P971-9. Polișarea finisajelor Turbo Plus se realizează cel mai ușor la maximum o zi după uscarea completă.

Fișa tehnică

INFORMAȚII GENERALE (PARTEA a III-a)

ACOPERIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC

La acoperirea suprafețelor din plastic flexibil, în vopseaua Turbo Plus se va adăuga Aditiv elasticizant P100-2020.

Pentru acoperirea substraturilor flexibile se va utiliza Grund Nexa Autocolor destinat suprafețelor din plastic. Pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică nr. Y0100 ("Sisteme de acoperire pentru suprafețe din plastic"). Plasticul anterior acoperit cu grund poate fi vopsit cu Turbo Plus mixat cu P100-2020. Dacă este necesară o grosime mare pe strat, se aplică un grund 2K Nexa Autocolor, mixat cu P100-2020 (pentru mai multe detalii, consultați Fișa tehnică a Aditivului elasticizant), înaintea aplicării vopselei Turbo Plus.

P100-2020 trebuie adăugat în vopseaua Turbo Plus după următoarele rații de amestec:

Plastic rigid:

Utilizați o vopsea standard Turbo Plus, cu un nivel de luciu corespunzător.

Plastic flexibil:

Turbo Plus 5 părți
P100-2020 1 parte

DUPĂ ce se adaugă Aditiv elasticizant P100-2020, activarea și diluarea se efectuează conform procedurii standard.

Pentru reducerea nivelului de luciu al culorilor solide Turbo Plus utilizate la acoperirea suprafețelor din plastic flexibil, se vor respecta următoarele rații de amestec:

Nivel de luciu	Turbo Plus	P100-2020	P565-98
Semilucios	5	1	2
Eggshell (Coajă de ou)	5	1	3
Mat	5	1	6

DUPĂ ce se adaugă Aditiv elasticizant P100-2020 și P565-98, activarea și diluarea se efectuează conform procedurii standard.

Plastic extrem de flexibil:

Turbo Plus 2 părți
P100-2020 1 parte

DUPĂ ce se adaugă Aditiv elasticizant P100-2020, activarea și diluarea se efectuează conform procedurii standard.

Pentru reducerea nivelului de luciu al culorilor solide Turbo Plus utilizate la acoperirea suprafețelor din plastic foarte flexibil, se vor respecta următoarele rații de amestec:

Nivel de luciu	Turbo Plus	P100-2020	P565-98
Semi Gloss	2	1	1
Eggshell (Coajă de ou)	2	1	1.5
Mat	2	1	3

DUPĂ ce se adaugă Aditiv elasticizant P100-2020 și P565-98, activarea și diluarea se efectuează conform procedurii standard.

Informații suplimentare

1. Adaosul de Aditiv elasticizant P100-2020 în vopseaua Turbo Plus mărește durata de uscare.
2. Un nivel ridicat de P565-98 în combinație cu Aditivul elasticizant P100-2020 poate conduce la o opacitate redusă la unele culori deschise. În această situație, este necesară aplicarea unor straturi suplimentare de grund pigmentat.
3. Asigurați-vă că P565-98 și produsele mixate au fost amestecate corespunzător înainte de utilizare.

CONSUM

Aproximativ 8-12 m² / litru de produs în forma gata de utilizare, la o grosime a filmului uscat de 50 microns (2 miimi), în funcție de rațiile de diluare alese.

ALTE OBSERVAȚII

Permiteți întărirea completă a finisajelor, înainte de a spăla mașina. Întărirea completă poate dura câteva săptămâni dacă suprafețele au fost uscate la temperaturi reduse și/sau dacă grosimea filmului este foarte mare.

ELECTROSTATIC APPLICATION

Turbo Plus poate fi aplicat electrostatic. Aspectul final depinde de culoare și de rațiile de amestec utilizate.

SĂNĂTATE ŞI SIGURANŢA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional şi nu trebuie folosite în alte scopuri decât cele specificate. Informaţiile conţinute de către prezenta Fişă tehnică [TDS] se bazează pe cunoştinţe ştiinţifice şi tehnice de actualitate. Utilizatorului îi revine răspunderea să ia toate măsurile necesare pentru ca produsul să fie folosit în scopul pentru care a fost creat. Pentru informaţii legate de sănătate şi siguranţa utilizării produsului, vă rugăm să consultaţi Fişa de siguranţă a utilizării materialului, disponibilă şi pe pagina web: www.nexautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie),
Bdul. Bodycha Nr. 47
05-816 Varşovia-Michałowice,
Polonia
Telefon: +48 22 753 30 10
Fax: +48 22 753 30 13

Fişa tehnică