

TURBO VISION®



Tekniskt datablad

Marts 2018

V1000V

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS topplack

Produkt	Beskrivning
P650-1000	Premium High Flow bindemedel
P600-9xxx	Pigment
P210-7644	EHS härdare – standard
P210-7642	EHS härdare – långsam
P852-6440	EHS förtunningsmedel – extra långsamt
P852-6442	EHS förtunningsmedel – långsamt
P852-6444	EHS förtunningsmedel – medelsnabbt
P852-6446	EHS förtunningsmedel – snabbt
P852-6448	EHS förtunningsmedel – extra snabbt

Produktbeskrivning

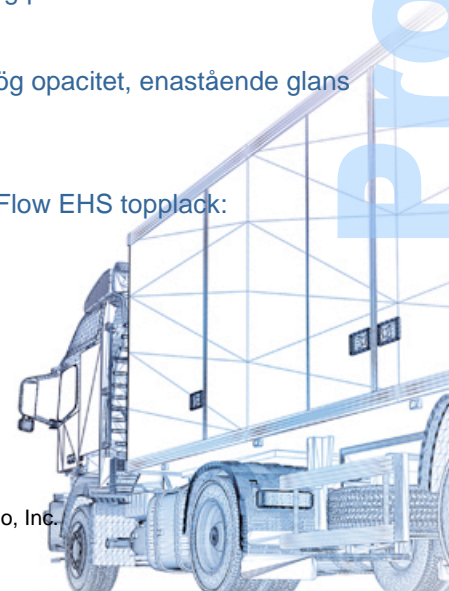
Turbo Vision Premium High Flow 2-pack EHS topplack har optimerats för användning på kommersiella transportfordon för både tillverkare och verkstäder.

Turbo Vision Premium High Flow EHS topplack är ett lättanvänt topplack som ger hög opacitet, enastående glans och utseende med lång hållbarhet och uppfyller de högsta standarderna som krävs av vagnparksmarknaden.

Tack vare det stora utbudet av tillbehörsutrustning kan *Turbo Vision* Premium High Flow EHS topplack:

- användas från små till stora områden i en rad olika temperaturförhållanden
- ugnstorkas vid låg temperatur eller lufttorka

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR
PROFESSIONELLT BRUK.**



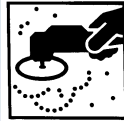
TURBO VISION®



Underlag och förberedelse

Förbered underlaget på följande sätt:

Underlag:



- Originallack och reparationer i bra skick ska avfettas, rengöras och torrslipas med P320–P400 (eller P600 vått) före applicering av topplack.

- Stål, aluminium, glasfiberarmerad plast och förzinkat stål måste förgrundas med lämplig primer för att säkerställa att lacken fäster och skyddar underlaget på rätt sätt.

- TURBO VISION® Premium High Flow EHS topplack passar på alla Nexa Autocolor primers, ytlack och förseglingsmedel.

Rengöring:

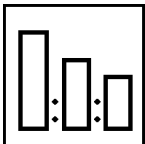


Underlaget som ska lackeras måste vara torrt, rent samt fritt från rost, fett och släppmedel.

Underlaget måste torkas av med lämpligt avfettningsmedel (P850-1367 avfettningsmedel och P850-1378 Spirit Wipe eller P980-9010 rengöringsmedel med låg VOC-halt)

Process

Konventionell applicering, tryckapplicering eller assisterad luftfri applicering



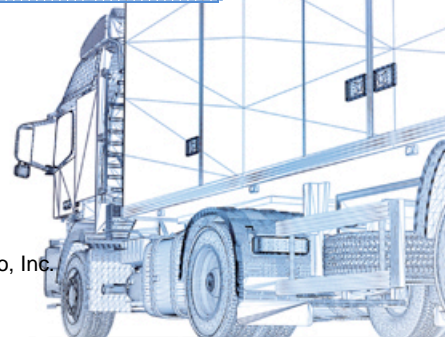
Blandningsförhållande efter volym:

<i>Turbo Vision</i> Premium High Flow EHS topplack	2	
P210-764x härdare (*)	1	
P852-644x förtunningsmedel (**)		0,8–1,2



Temperatur	<15 °C	15 °C	20 °C	20–25 °C	25–30 °C	25–35 °C
Kombination	Extra snabb	Snabb	Standard/snabbt	Standard/långsamt	Långsam/middelsnabbt	Långsamt
Jobbstorlek	Mycket litet/punkt	litet	litet	medelstort till stort	litet till medelstort	medelstort till stort
Härdare (*)	P210-7644			P210-7642		
Förtunningsmedel (**)	P852-6448	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6444	P852-6442
Brukstid	<30 min	1 timme	>2 timmar	>2 timmar	>2 timmar	>2 timmar
Lufttorkningsschema	<1 timme	2 timmar	2–3 timmar	3 timmar	över natten	över natten
Ugnstorkningsschema	Lufttorkning	20 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C

DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR PROFESSIONELLT BRUK.



TURBO VISION[®]



Process	
Konventionell applicering, tryckapplicering eller assisterad luftfri applicering	
	Sprutviskositet vid 20 °C: 18–22 sekunder DIN4
	1,3–1,5 mm självtrycks- eller sugmatning vid 2,0–2,4 bar
	ELLER 0,8–1 mm tryckapplicering Tryck i lufthättan: 0,68 bar Lacktryck: 0,3–1,0 bar Flödes hastighet: 280–320 cm ³ /min
	ELLER Munstyckestorlek: 9 till 11 thou (0,23 till 0,28 mm) för assisterad luftfri Lacktryck: 90–110 bar Luftatomisering: 2,5–3 bar
	Antal sprutvarv
	1 sprutomgång: <u>2 sprutvarv:</u>
	1 tunt sprutvarv + 1 helt sprutvarv 1 medeltjockt slutet + 1 helt sprutvarv
Torr filmtjocklek:	50–60 µm 50–70 µm
	<u>1 sprutomgång:</u> <u>2 sprutvarv:</u>
Avluftning mellan sprutvarven:	2–3 minuter 10 minuter
Avluftning före ugnstorkning:	10 minuter 10 minuter

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR
PROFESSIONELLT BRUK.**



Produktdatablad

TURBO VISION®



Kulör

KULÖRBLANDNING

Alla pigment måste röras om noggrant för hand när de öppnas första gången och sedan röras i en blandningsmaskin i 10 minuter före användning. Därefter bör alla pigment maskinblandas två gånger om dagen i minst 10 minuter.

KULÖRKONTROLL

Som i alla billackeringsystem måste en kulörkontroll utföras för den blandade kulören innan fordonet lackeras.

Allmän processinformation

APPLICERING AV DEKALER

Vi rekommenderar att TURBO VISION® Premium High Flow EHS topplack får härda i minst en vecka före applicering av dekaler.

TÄCKNING

Cirka 12 till 14 m² (måste beräknas) per liter färdigblandad lack vid en torr filmtjocklek på 50 µm beroende på vilket förtunningsförhållande som används.

ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

Låt lackerna härda ordentligt innan de utsätts för biltvätt.
Detta kan ta flera veckor om fordonet lufttorkas under kalla förhållanden och/eller om filmtjockleken är för tjock.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter. Beroende på användningssätt kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR
PROFESSIONELLT BRUK.**



Produktblad

TURBO VISION®



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda syftet. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsdatabladet som även finns på http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

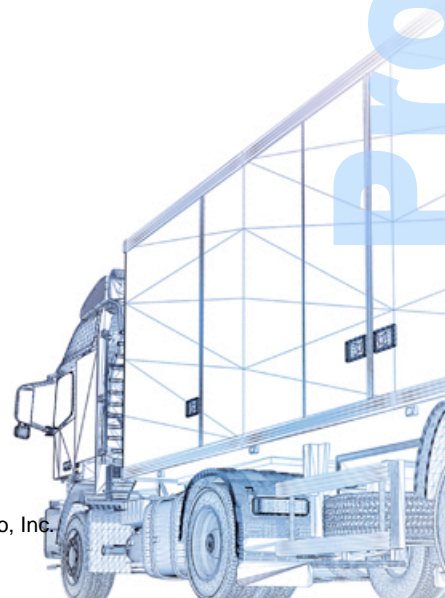
För mer information kan du kontakta:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD

Tel.: +44 (0)1449 771771

Fax: +44 (0)1449 773472

**DESSA PRODUKTER ÄR ENDAST AVSEDDA FÖR
PROFESSIONELLT BRUK.**



Produktdatablad