

TURBO VISION®



Tekniskt datablad

Y0102

Marts 2018

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

TURBO VISION® 2-pack Premium High Flow EHS topplack

Produkt	Beskrivning
SPP6000	Elektrostatiskt tillsatsmedel – CT-topplack

Produktbeskrivning

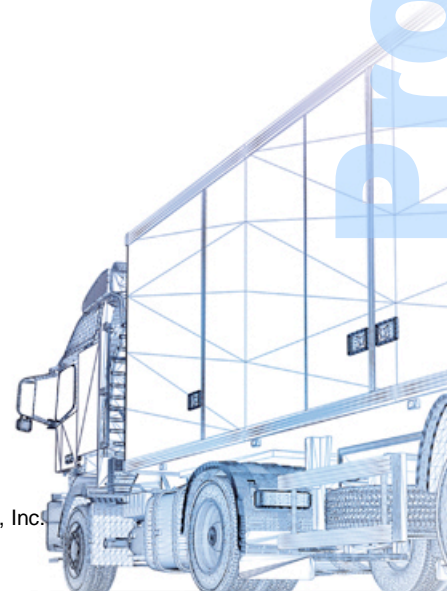
Elektrostatiskt tillsatsmedel – CT-topplack används för att justera lackens resistivitet och är särskilt framtagen för användning tillsammans med *Turbo Vision* Premium High Flow 2-pack EHS-topplack som sprutas med elektrostatisk sprutmålningsutrustning.

Det är viktigt att se till att kommersiella transportfordon eller delar som ska lackas har jordats ordentligt innan du använder den elektrostatiska sprutmålningsutrustningen.

SPP6000 har optimerats för en optimal (assisterad luftfri) appliceringsprocess med lågt eller högt tryck.

SPP6000 ska adderas till 2 % av vikten av den färdigblandade topplacken för att uppnå en optimal resistivitet, vilket ger bästa effekt under sprutningen.

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



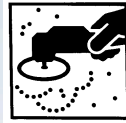
TURBO VISION®



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:

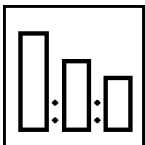


Underlaget som ska lackeras måste vara torrt, rent samt fritt från rost, fett och släppmedel.

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



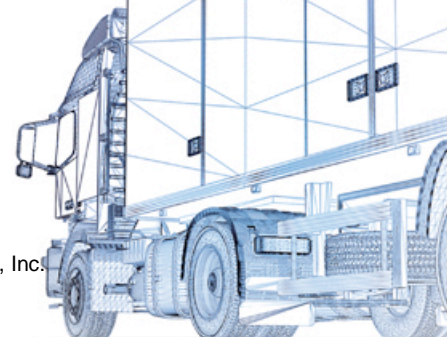
Blandningsförhållande efter volym:

TURBO Vision® Premium High Flow topplack	2
P210-764x härdare (*)	1
P852-644x förtunningsmedel (**)	0,8–1,2
SPP6000 Elektrostatiskt tillsatsmedel	2 %



Temperatur	<15 °C	15 °C	20 °C	20–25 °C	25–30 °C	25–35 °C
Kombination	Extra snabbt	Snabbt	Medel/snabbt	Medel/långsam	Långsam/medelsnabbt	Långsamt
Jobbstorlek	Mycket lite/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	Lufttorka	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 Flödhastighet: 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						
	<table border="0"> <tr> <td><u>1 sprutomgång:</u></td> <td><u>2 sprutvarv:</u></td> </tr> <tr> <td>1 tunt sprutvarv + 1 helt sprutvarv</td> <td>1 medeltjockt slutet + 1 helt sprutvarv</td> </tr> </table>	<u>1 sprutomgång:</u>	<u>2 sprutvarv:</u>	1 tunt sprutvarv + 1 helt sprutvarv	1 medeltjockt slutet + 1 helt sprutvarv		
<u>1 sprutomgång:</u>	<u>2 sprutvarv:</u>						
1 tunt sprutvarv + 1 helt sprutvarv	1 medeltjockt slutet + 1 helt sprutvarv						
Torr filmtjocklek:	50–60 µm 50–70 µm						
	<table border="0"> <tr> <td><u>1 sprutomgång:</u></td> <td><u>2 sprutvarv:</u></td> </tr> <tr> <td>Avluftning mellan sprutvarven: 2–3 minuter</td> <td>10 minuter</td> </tr> <tr> <td>Avluftning före ugnstorkning: 10 minuter</td> <td>10 minuter</td> </tr> </table>	<u>1 sprutomgång:</u>	<u>2 sprutvarv:</u>	Avluftning mellan sprutvarven: 2–3 minuter	10 minuter	Avluftning före ugnstorkning: 10 minuter	10 minuter
<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.**



Produktatablad

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 billackeringssystem 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 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:

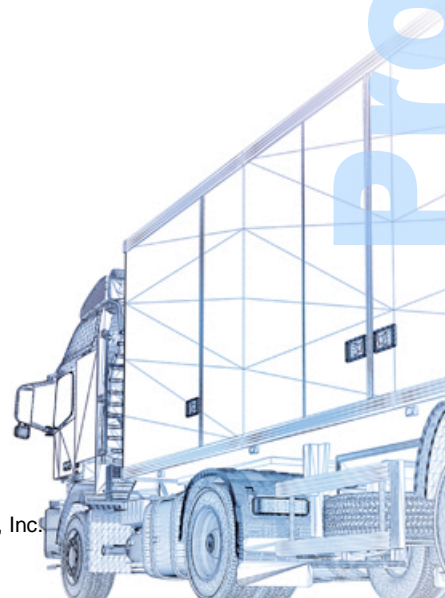
Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD

Tel.: +44 (0)1449 771771

Fax: +44 (0)1449 773472

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

Nexa Autocolor and design och Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Med ensamrätt.



Produktdatablad