

# TURBO VISION®

## Tekniskt datablad

Oktober 2018

## U7600V

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

### TURBO VISION® Premium Etch Primer

Produkt	Beskrivning
P565-7600	Premium Etch Primer
P275-6486	Etch Primer Reactive Thinner, Fast
P275-6484	Etch Primer Reactive Thinner, Medium
P275-6482	Etch Primer Reactive Thinner, Slow

### Produktbeskrivning

En kromatfri primer med goda korrosionsbeständiga egenskaper och utmärkt vidhäftning på många olika underlag.

### Typ av produkt

Syrakatalyserad etsande primer.



# TURBO VISION®

## Underlag och förberedelse

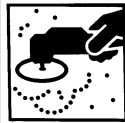
Förbered underlaget på följande sätt:

**Underlag:**

Obehandlat stål  
 Obehandlad aluminium  
 finblästring  
 Eloxad aluminium  
 Galvaniserat stål

**Slipning:**

P80-P150  
 P360 Torr- eller  
 Ingen slipning  
 Slipa med Scotch Brite®  
 Röd rondell P80-P150



**Rengöring:**

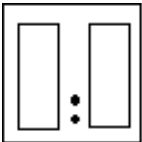


Underlaget som ska lackeras måste vara torrt, rent samt fritt från rost, fett och släppmedel.

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

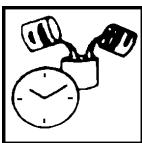
## Process

### Konventionell applicering eller tryckapplicering



Blandningsförhållande efter volym:

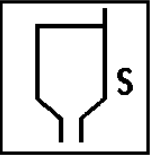

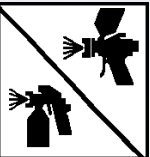


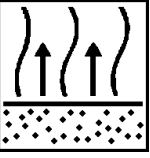
P565-7600 Premium Etch Primer	1
P275-648x Reactive Thinner	1



Temperatur	<18 °C	18–25 °C	>25 °C
Kombination	Fast	Medium	Slow
Tillbehör	P275-6486	P275-6484	P275-6482



# TURBO VISION®

Process	
	Konventionell applicering, tryckapplicering eller assisterad luftfri applicering
	Sprutviskositet vid 20 °C: 18–22 sekunder DIN4 för konventionell/tryckapplicering
	Bruktid vid 20 °C: 24 timmar
	1,4–1,6 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 Flödeshastighet: 280–320 cm <sup>3</sup> /min
	<b>Antal sprutvarv</b>  2 enkla sprutvarv för att få en filmtjocklek på 15–20 mikron
	Avluftning mellan sprutvarven: minst 15 minuter eller tills helt halvmatt  Avluftning före omlackering: minst 60 minuter och tills helt halvmatt Kan också ugnstorkas i 20 minuter vid 50° C



# TURBO VISION®

## Allmän processinformation

### VAL AV REAKTIVT FÖRTUNNINGSMEDEL

Den exakta kombinationen av förtunningsmedel beror på sprutpistolsinställning, luftrörelser, reparationens storlek, temperatur och appliceringsförhållanden. Nedan ges generella rekommendationer:

Temperaturområde	Rekommenderat förtunningsmedel	
Under 18 °C	P275-6486	Etch Primer Reactive Thinner, Fast
18 till 25 °C	P275-6484	Etch Primer Reactive Thinner, Medium
Över 25 °C	P275-6482	Etch Primer Reactive Thinner Fast/Slow

### UNDERLAG OCH FÖRBEREDELSE

CT Premium Etch Primer bör endast användas på:

Obehandlat stål – slipning med P80–P150  
Aluminium (\*) – slipning med P360 eller stålsandsblästring (Rz max. 20 µm)  
Eloxerad Aluminium – utan behandling  
Galvaniserat stål – slipning med Scotch Brite® röda rondeller

(\*) 3003–1050-legeringar har utvärderats som standard

### OMLACKERING

Kan omlackeras med Nexa Autocolor Commercial Transport 2-pack baslack eller primers/surfacers (förutom epoxiprimers).

P565-7600 kräver inte slipning och kan omlackeras direkt med primer.

Den kan slipas när den är genomtorr med P320–400 torrt slippapper eller P500–600 vått slippapper.

Om P565-7600 lämnas i mer än 24 timmar måste du slipa innan du omlackerar.

**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](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





**TURBO  
VISION**

*Nexa Autocolor och design samt Turbo Vision är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.*

© 2018 PPG Industries, med ensamrätt.

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

