



# Tekniskt datablad

Jun 2021

## W0640V

INTERNATIONELLT MASTERDOKUMENT  
ENDAST AVSETT FÖR PROFESSIONELLT BRUK

| TURBO VISION® EHS Klarlack |                                |
|----------------------------|--------------------------------|
| Produkt                    | Beskrivning                    |
| P190-1400                  | Turbo Vision EHS Klarlack      |
| P210-7644                  | EHS härdare – standard         |
| P210-7642                  | EHS härdare - långsam          |
| P210-7606                  | EHS Pluralmix-härdare          |
| P852-6440                  | EHS förtunning – extra långsam |
| P852-6442                  | EHS förtunning – långsam       |
| P852-6444                  | EHS förtunning – medelsnabb    |
| P852-6446                  | EHS förtunningsmedel– snabbt   |
| P852-6448                  | EHS förtunning – extra snabb   |

## Produktbeskrivning

*Turbo Vision* EHS Klarlack är avsedd för kommersiella transportfordon för både tillverkare och verkstäder.

*Turbo Vision* EHS Klarlack är en lättsprutad klarlack som ger exceptionellt flöde och glans liksom absorbering av överryk och uppfyller därmed den höga standard som marknaden kräver.

Tack vare det stora utbudet av tillbehör kan *Turbo Vision* EHS Clearcoat:

- användas på både små och stora områden
- appliceras under många olika temperaturförhållanden



# TURBO VISION®

## Underlag och förberedelse

### Underlag:

P961-Line CT vattenbaserad baslack. Se V1450V TDS.

P482-line lösningsmedelsbaserad baslack. Blanda klarlack enligt 2:1:0,7 och se V4130 TDS.

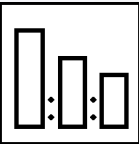
*Turbo Vision* EHS Premium High Flow eller High Build Topcoat. Se V1000V / V1010V TDS.

### Rengöring:

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

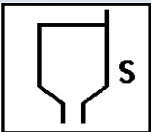
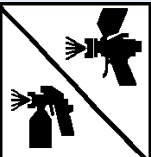
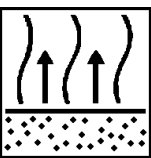
Områden med baslack som lämnats över natten ska noga torkas av med en trasa som drar åt sig partiklar innan klarlacken appliceras.

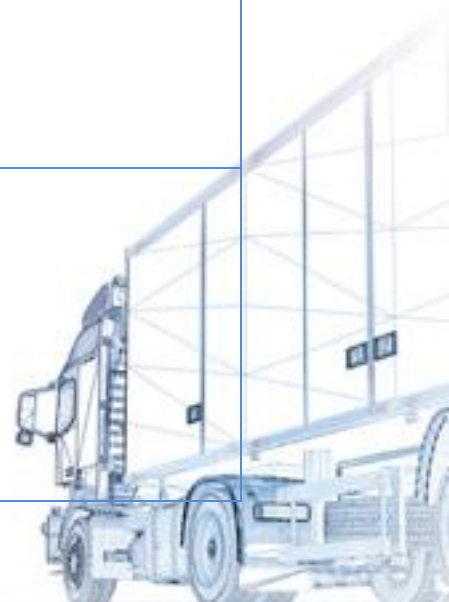
## Process

|                                                                                     | Konventionell eller Tryck applicering                                                                                                                                                                                                                                       |                        |                        |                        |                        |                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
|  | Blandningsförhållande efter volym:                                                                                                                                                                                                                                          |                        |                        |                        |                        |                        |
|                                                                                     | <i>Turbo Vision</i> EHS klarlack 2<br>P210-764X härdare (*) 1<br>P852-644X förtunning (*) 0,2-0,5                                                                                                                                                                           |                        |                        |                        |                        |                        |
|                                                                                     | (*) OBS!<br>Använd långsam härdare och antingen långsam eller extra långsam förtunning för applicering med luftassisterad sprutning<br><br>För bästa resultat vid applicering på lösningsmedelsbaserad baslack, lägg till extra förtunning så att förhållandet blir 2:1:0,7 |                        |                        |                        |                        |                        |
|  | <b>Temperatur</b>                                                                                                                                                                                                                                                           | <18 °C                 | 18–25 °C               | 25–30 °C               | >30 °C                 | >35 °C                 |
|                                                                                     | <b>Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                          | Medel Snabb            | Medel Medel            | Medel Långsam          | Långsam Långsam        | Långsam Extra långsam  |
|                                                                                     | <b>Tillbehör</b>                                                                                                                                                                                                                                                            | P210-7644<br>P852-6446 | P210-7644<br>P852-6444 | P210-7644<br>P852-6442 | P210-7642<br>P852-6442 | P210-7642<br>P852-6440 |
|                                                                                     | Pluralmix-process                                                                                                                                                                                                                                                           |                        |                        |                        |                        |                        |
|  | Blandningsförhållande efter volym:                                                                                                                                                                                                                                          |                        |                        |                        |                        |                        |
|                                                                                     | <i>Turbo Vision</i> EHS Klarlack 3<br>P210-7606 EHS Pluralmix-härdare 2                                                                                                                                                                                                     |                        |                        |                        |                        |                        |
|                                                                                     | Ingen förtunning krävs                                                                                                                                                                                                                                                      |                        |                        |                        |                        |                        |

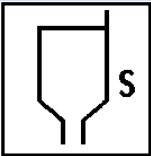
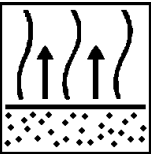


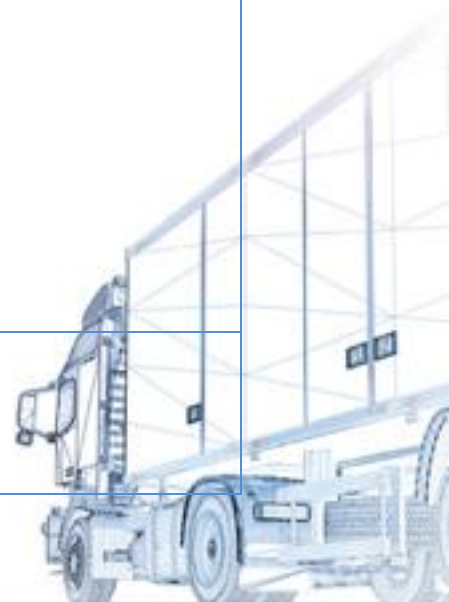
# TURBO VISION®

| Process                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                     | Konventionell eller Tryck applicering                                                                                                                                                                                                                                                              |
|    | <p>Sprutviskositet vid 20 °C: 17–21 sekunder DIN4</p>                                                                                                                                                                                                                                              |
|    | <p>Brukstid vid 20 °C: 2 timmar</p>                                                                                                                                                                                                                                                                |
|   | <p><b>Gravitation:</b><br/>Munstyckestorlek / : 1,3-1,4 mm<br/>Lufttryck: 2,0-2,5 bar*</p>                                                                                                                                                                                                         |
|  | <p><b>Sugmatning:</b><br/>Munstyckestorlek: 1,5-1,6 mm<br/>Lufttryck: 2,0-2,5 bar*</p>                                                                                                                                                                                                             |
|                                                                                     | <p><b>Tryckmatning:</b><br/>Munstyckestorlek: 0,8-1,0 mm<br/>Lufttryck: 2,0-2,5 bar*<br/>Färgtryck: 0,3–1,0 bar<br/>Flödes hastighet: 280–320 cm<sup>3</sup>/min</p>                                                                                                                               |
|                                                                                     | *Se anvisningar från sprutpistolens tillverkare                                                                                                                                                                                                                                                    |
|  | <p><b>Antal sprutvarv</b></p> <p><u>2 sprutvarv:</u></p> <p>1 helt sprutvarv + 1 helt sprutvarv<br/>Skiktjocklek Torr: 40–60 µm</p>                                                                                                                                                                |
|  | <p><u>2 sprutvarv:</u></p> <p>Avluftning mellan sprutvarv: 10–15 minuter<br/>Avluftning före ugnstorkning: 10–15 minuter</p>                                                                                                                                                                       |
|  | <p><b>Lufttork 20 °C</b></p> <p>Dammtorr 45 minuter<br/>Hanterbar - 4 timmar<br/>Klar för användning - 16 timmar</p> <p><b>Ugnstorkning Objekttemperatu:</b></p> <p>40 °C 90 minuter<br/>50 °C 45 minuter<br/>60 °C 30 minuter (överstig ej 60 °C)<br/>Klar för användning När den har svalnat</p> |



# TURBO VISION®

| Process                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                     | <b>Air Assisted Airless</b>                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|    | <p>Sprutviskositet vid 20 °C:<br/>17–21 sekunder DIN4</p>                                                                                                                                                                                                                                                 |
|    | <p>OBS!<br/>Använd långsam härdare och antingen långsam eller extra långsam förtunning för applicering med luftassisterad målning</p> <p>Bruktid vid 20 °C:<br/>2 timmar</p>                                                                                                                              |
|   | <p>Munstyckestorlek: 9 thou / 0,23 mm</p> <p>Färgtryck: 70-90 bar<br/>Lufttryck: 2,0-2,5 bar</p>                                                                                                                                                                                                          |
|  | <p><b>Antal sprutvarv</b></p> <p><u>1 sprutvarv:</u></p> <p>1 enda helt sprutvarv (våt och slutet)</p> <p>Skiktjocklek Torrt: 40–60 µm</p>                                                                                                                                                                |
|  | <p>Avluftning före ugnstorkning: 10–15 minuter</p>                                                                                                                                                                                                                                                        |
|  | <p><b>Lufttorka i 20 °C</b></p> <p>Dammtorr 45 minuter<br/>Hanterbar - 4 timmar<br/>Klar för användning - 16 timmar</p> <p><b>Ugnstorkning vid objektemperatur:</b></p> <p>40 °C 90 minuter<br/>50 °C 45 minuter<br/>60 °C 30 minuter (överstig ej 60 °C)<br/>Klar för användning När den har svalnat</p> |
|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |



# TURBO VISION®

## Allmän processinformation

### APPLICERING AV DEKALER

Vi rekommenderar att låta TURBO VISION® EHS Clearcoat härda i minst en vecka innan dekaler appliceras.

### TÄCKNING

Cirka 10,5 m<sup>2</sup> per liter färdig lack vid torr skiktjocklek på 50 µm, beroende på vilket förtunningsförhållande som används.

### ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

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

### FÖRVARING

Förvara i enlighet med lokala föreskrifter. Förvaras i originalbehållare skyddat från direkt solljus på en torr, sval och välventilerad plats, åtskilt från oförenliga material och livsmedel. Förvara behållaren tätt försluten tills den ska användas. Öppnade behållare måste återförslutas väl och förvaras upprätt för att läckage ska förhindras. Förvara inte i omärkta behållare. Använd lämplig inneslutning för att undvika miljöförorening. Läs alltid materialsäkerhetsbladet.

## VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (Topplacker: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/l vid aktivering med volymförhållandet 2:1:0,5. 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** 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 också 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

