

TURBO VISION®

Ficha Técnica del Producto

V1010V

Enero 2022

MASTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

TURBO VISION® Acabado High Build	
Producto	Descripción
P650-1010	Resina Premium High Build
P600-9xxx	Tintes
P210-7644	Endurecedor EHS - Estandar
P210-7642	Endurecedor EHS - Lento
P852-6440	Diluyente EHS – Extra Lento
P852-6442	Diluyente EHS - Lento
P852-6444	Diluyente EHS - Medio
P852-6446	Diluyente EHS - Rápido
P852-6448	Diluyente EHS - Extra Rápido

Descripción del Producto

El acabado *Turbo Vision* High Build está dedicado para vehículos de transporte comercial y dedicado para constructores.

El acabado *Turbo Vision* High Build es un acabado fácil de aplicar proporcionando una buena opacidad, alto brillo y una apariencia general que cumple con los estándares demandados por los mercados de constructores y flotas.

Gracias a la formulación de la resina, El acabado High Build *Turbo Vision*:

- Cubre partes complejas de vehículos como remaches, tornillos, soldaduras y bordes
- Pueden ser usados desde áreas pequeñas hasta áreas grandes
- Se pueden rociar con una amplio rango de condiciones de temperaturas
- Proporciona una alta opacidad
- Proporciona alta resistencia al pandeo en superposiciones y áreas de acabados difíciles

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**

Nexa Autocolor y *Turbo Vision* son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION®

Sustratos y Preparación

Preparar el sustrato de la siguiente forma:

Sustratos:

- Acabados originales y en buenas condiciones deben de ser desengrasadas, limpiadas y lijadas en seco con P320-P400 o (P600 húmedo) antes de la aplicación del acabado.
- Acero, Aluminio, GRP y Acero revestido de Zinc necesitan ser pre-imprimadas con la imprimación apropiada para asegura la correcta adhesión entre capas y la protección del sustrato.
- El acabado High Build TURBO VISION® es compatible con todas las imprimaciones de NEXA AUTOCOLOR®, superficies y selladores.



Limpieza:

El sustrato a ser pintado debe de estar seco, limpio, limpio de corrosiones, grasa y de agentes de desmoldeo.

Los sustratos deben de ser limpiados usando el desengrasante apropiado (desengrasante P850-1367 y Spirit Wipe P850-1378 o limpiador bajo emisiones V.O.C P980-9010).

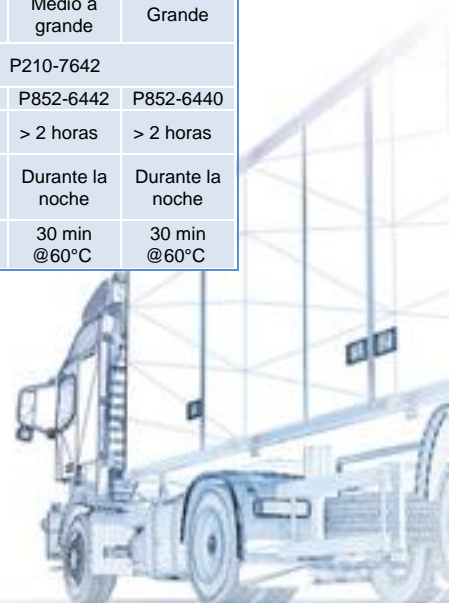


Proceso

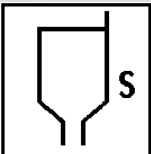

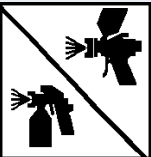



	Convencional, Presión o Airmix								
	Ratio de mezcla en Volumen:								
	Acabado High Build Turbo Vision				2				
	Endurecedor P210-7644 (*)				1				
	Diluyente P852-664x (**)				0,8-1,2				
	Temperatura	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C	
	Combinación	Extra rápido	Rápido	Estándar/rápido	Estándar/rápido	Lento/Medio	Lento	Muy lento	
	Tamaño del trabajo	Muy pequeño	Pequeño	Pequeño	Medio a grande	Medio a grande	Medio a grande	Grande	
	Endurecedor (*)	P210-7644				P210-7642			
	Diluyente (**)	P852-6448	P852-6446	P852-6444	P852-6442	P852-6444	P852-6442	P852-6440	
	Vida útil de la mezcla	<30 min	1 hora	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	
	Horario de secado al aire	<1 hora	2 horas	2-3 horas	3 horas	Durante la noche	Durante la noche	Durante la noche	
	Horario de horneado	Secado al aire	20 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @60°C	30 min @60°C	30 min @60°C	

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
 © 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION[®]

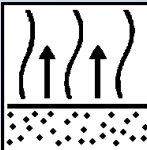

Proceso					
	Convencional , presión o Airmix				
	Viscosidad de la aplicación a 20°C: 24-28 segundos DIN4				
	Vida útil de la mezcla @ 20°C: 2-3 horas				
	1,4-1,5 mm gravedad o alimentación por succión a 2.0-2,5 bar				
	<p>○</p> <p>Calderín: 0,8-1mm Presión en la válvula de aire: 0.68 bar Presión de la pintura: 0.3 - 1.0 bar Caudal del fluido: 280-320 cc/min</p> <p>○</p>				
	Tamaño de la boquilla : de 9 a 11 Thou (de 0,23 a 0,28 mm) para Airmix Presión de la pintura: 90-110 bars Pico de fluido: 2,5-3 bars				
	<p>Número de capas</p> <table border="0"> <tr> <td><u>1 capa</u></td> <td><u>2 capas:</u></td> </tr> <tr> <td>1 capa ligera + 1 capa completa</td> <td>1 medio cerrada + 1 capa completa</td> </tr> </table> <p>Espesor en seco: 50 – 60 µm 60 – 90 µm</p>	<u>1 capa</u>	<u>2 capas:</u>	1 capa ligera + 1 capa completa	1 medio cerrada + 1 capa completa
<u>1 capa</u>	<u>2 capas:</u>				
1 capa ligera + 1 capa completa	1 medio cerrada + 1 capa completa				

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION[®]

		<u>1 capa:</u> Evaporación entre capas: 2-3 minutos Evaporación antes de horneado: 10 minutos	<u>2 capas:</u> 10 minutos 10 minutos
	Secado al horno a una temperatura de metal de: 50°C 30 minutos con Endurecedor Estándar 60°C 30 minutos con Endurecedor Lento En-servicio Cuando esté fresco		

Color y Brillo

MEZCLA COLOR y TINTADO

Todos los Tintes deben ser cuidadosamente agitados a mano cuando se abran por primera vez, y luego agitados en una máquina de mezclas por 10 minutos antes del uso. Así pues, todos los tintes deben ser agitados por máquina dos veces al día por al menos 10 minutos.

VERIFICACIÓN DE COLOR

Como con todos los sistemas de pinturas refinish, se debe de llevar a cabo una verificación de color antes del pintado del vehículo.

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
 © 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION®

Notas Generales del Proceso

APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda que el Acabado Ready Mix High Build TURBO VISION® se deje secar como mínimo una semana antes de la aplicación de cualquier adhesivo.

REPINTADO

El acabado High Build TURBO VISION® se puede repintar dentro de las 8 horas sin lijar. Si se hornea o se seca al aire durante más de 8 horas, la capa superior debe lijarse antes de volver a aplicar la capa.

CUBRICIÓN

Aproximadamente de 8 a 10 m² por litro de pintura listo al uso a una espesor de capa seca de 70 micras dependiendo del ratio de diluyente usado.

OTROS PUNTOS A DESTACAR

Dejar endurecer los acabados cuidadosamente antes de estar sujetos a lavados del vehículo. Esto puede llevar unas semanas si los vehículos se han secado al aire en condiciones frías y/o una espesor de película excesivamente alta.

ALMACENAMIENTO

Temperatura de la cabina de mezcla:

Almacenar los tintes P600-xxxx y los productos P650-xxx en la cabina de mezcla entre las siguientes temperaturas: 18 a 25°C.

Temperatura de almacenamiento:

Almacene los tintes P600-xxxx y los productos P650-xxx entre las siguientes temperaturas: 5 a 35°C.

Almacene en concordancia con las legislaciones locales. Almacene en los botes originales protegiendo de la luz directa del sol en un lugar seco, fresco y bien ventilado, lejos de materiales incompatibles y de comida y bebidas.

Mantener el bote bien cerrado y sellado hasta que esté listo para su uso. Los botes que estén abiertos deben de ser cuidadosamente resellados y mantenidos en una posición vertical con tal de evitar goteos. No almacene en botes sin etiquetar.

Use botes apropiados para evitar contaminación ambiental. Siempre consulte con la hoja de seguridad del material.

PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL EXCLUSIVAMENTE.

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.



TURBO VISION[®]

INFORMACION VOC

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en forma de listo al uso es max. 420g/litro de VOC. El contenido VOC de este producto en forma de listo al uso es max. 420g/litro.

Dependiendo del método de uso decidido, el contenido de VOC real de la forma listo al uso puede ser menor del especificado por el código de la directiva de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben de ser usados por fines distintos a los especificados anteriormente. La información en esta Ficha Técnica del Producto está basada en el presente conocimiento científico y técnico y es responsabilidad del usuario de seguir todos los pasos necesarios para asegurar la idoneidad del producto para el uso previsto.

Para información sobre salud y seguridad, por favor consulte el material de la ficha de seguridad, también disponible en: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para más información por favor contacte:

Nexa Autocolor
PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Crt. Gracia-Manresa Km. 19,2
08192 Rubí (Barcelona)
España

Tel: +34 93 565 03 25

**PRODUCTOS DESTINADOS A USO PROFESIONAL
EXCLUSIVAMENTE.**

Nexa Autocolor y Turbo Vision son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

