

TURBO VISION[®]

Technical Data Sheet

Q0100

November 2022

INTERNATIONAL MASTER
ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

TURBO VISION[®] Handleiding voor voorbehandeling en voorbehandeling van substraten

Product	Beschrijving
P850-1367	Cleaner and Degreaser
P850-1378	CT Spirit Wipe
P273-901	Body Kleen
P273-1333	Cleaner for Plastics
P273-1050	Anti-Static Cleaner for Plastics

Beschrijving

Turbo Vision Primers en Topcoats zijn speciaal ontwikkeld voor het coaten van commerciële transportvoertuigen. Om het beste uit onze producten te halen, is het essentieel om het juiste proces voor alle verschillende substraten te begrijpen. Gedetailleerde richtlijnen over de voorbereiding van het substraat vindt u op de datasheet.



TURBO VISION®

Substraten en voorbereiding

NIET-GECOATE OPPERVLAKKEN

De juiste voorbehandelingsprocedure varieert afhankelijk van het type materiaal. Hieronder worden aanbevelingen gegeven voor de voorbereiding van de verschillende materiaalsoorten. Alle oppervlakken moeten grondig worden gereinigd voor het verven en moeten vrij zijn van oppervlakteverontreinigingen. Ondergronden die vuil zijn, moeten eerst worden schoongespoten, met stoom worden gereinigd of worden gereinigd met Body Kleen P273-901, voorafgaand aan de hieronder beschreven voorbereiding:

Staal

Staal is er in twee soorten: warmgewalst staal en koudgewalst staal.

Warmgewalst staal kan worden herkend aan de walshuid op het oppervlak, die er meestal zwart of blauw/grijs uitziet. Walshuid is een vorm van ijzeroxide die meestal broos wordt en na verloop van tijd kan afschilferen. Walshuid moet worden verwijderd voordat je het verft.

Koudgewalst staal ziet er glanzend, zilverachtig uit. Het is vaak olieachtig om het te beschermen tegen corrosie.

Het stralen van staal is de voorbehandeling bij voorkeur voor warm- en koudgewalste chassisconstructies van staal, omdat dit de meest efficiënte methode is om roest en walshuid te verwijderen.

Gekoeld ijzergrit of shot worden meestal gebruikt als straalmiddel voor staal, maar er kunnen ook andere media worden gebruikt.

Dit proces moet worden uitgevoerd met een reinheid van SA2,5 volgens ISO 8501. Het straalprofiel mag niet te grof zijn, anders is er een grote laagdikte primer nodig om het profiel te bedekken en corrosie te voorkomen.

Idealiter moet het straalprofiel zo laag mogelijk zijn om een economisch gebruik van primer mogelijk te maken en corrosieproblemen te voorkomen. Een oppervlakteprofiel van 30-40 micron wordt aanbevolen.

Na het stralen moeten alle resterende verontreinigingen en straalmiddelen worden verwijderd met een schone borstel en droge perslucht of door stofzuigen.

Het gestraalde oppervlak moet droog en vrij van verontreiniging gehouden worden en onmiddellijk (of zo snel mogelijk) geprimerd worden met de relevante Nexa Autocolor Primer.

Als algemene regel geldt dat stralen niet wordt aanbevolen wanneer de relatieve vochtigheid hoger is dan 85%. Zorg er ook voor dat de gestraalde oppervlakken niet worden verontreinigd door overmatig gebruik.

Andere voorbereiding voor staal

Koudgewalst staal van goede kwaliteit (met een glanzende, zilveren afwerking) kan machinaal geschuurd worden in plaats van gestraald. Ontvet met P850-1367 om olie- en vetvervuiling te verwijderen en schuur vervolgens grondig met de machine met P120-180 schuurschijven. Veeg ten slotte schoon met P850-1367 of P850-1378.

Er zijn verschillende chemische voorbehandelingen beschikbaar voor staal. De meest gebruikte zijn ijzerfosfaat en zinkfosfaat. Deze werken niet over walshuid die voor de behandeling verwijderd moet worden. Staal dat is behandeld met ijzer- of zinkfosfaat kan normaal gesproken zonder verdere voorbereiding in de grondverf worden gezet.

Thermisch verzinkt staal (met vorstvloekenpatroon)

Ontvet het oppervlak grondig met P850-1367 en schuur vervolgens met fijn ScotchBrite. Veeg schoon met P850-1367 of P850-1378 alvorens te primeren met de relevante Nexa Autocolor Primer.



TURBO VISION®

Elektrolytisch verzinkt staal (Zintec)

Was vuil af met Body Kleen P273-901, ontvet met P850-1367 en schuur daarna fijn met ScotchBrite. Veeg schoon met P850-1378 alvorens te primeren met de relevante Nexa Autocolor Primer. Let er bij het schuren op dat u niet door de zinklaag schuurt.

Thermisch verzinkt/gemetalliseerd staal

Gemetalliseerd staal is meestal gestraald staal dat thermisch is besproeid met een 85:15 mengsel van metallisch zink en aluminium. Het oppervlak heeft een open matrix van zink en aluminium. Het profiel van de coating kan grof zijn (80-150 micron) en daarom is een hoge laag primer nodig om het profiel te vullen en te bedekken. Voor de beste resultaten breng je een lichte laag epoxy primer aan en laat je deze uitdampen. Het oppervlak moet dan worden gecoat met zwaardere lagen epoxy primer.

Drogen aan de lucht wordt aanbevolen, omdat bakken luchtballen in de lak kan veroorzaken.

Roestvrij staal

Ontvetten met P850-1367 en machinaal schuren met P80-120 schuurschijven, alvorens te reinigen met P850-1367 of P850-1378.

Aluminium

Ontvetten met P850-1367. Schuur het oppervlak grondig met P240-320 schuurschijven. Moeilijke delen zoals klinknagelkoppen of onregelmatige secties moeten zeer grondig geschuurd worden met fijn ScotchBrite. Schoonvegen met P850-1367 of P850-1378.

Aluminium kan worden gestraald. Bij stralen wordt niet-metalen straalmiddel zoals aluminiumoxide aanbevolen. Gebruik nooit stalen straalmiddelen, maar roestvast stalen straalmiddelen kunnen worden gebruikt. Gestraald aluminium is zeer reactief en moet daarom zo snel mogelijk na het stralen worden geprimeerd.

Er zijn verschillende chemische voorbehandelingen beschikbaar voor aluminium die de corrosieweerstand kunnen verbeteren of de noodzaak voor schuren kunnen wegnemen. Raadpleeg PPG Technical voor informatie.

Glasvezelversterkt polyester (GRP) / Glasonite / SMC

Raadpleeg waar mogelijk de aanbevelingen van de substraatfabrikant over de voorbereiding voor het verven. Als algemene richtlijn geldt dat u losmiddel verwijdert met Body Clean P273-901 en vervolgens voorzichtig schuurt met droge schuurschijven P320-400. Zorg ervoor dat u niet door de gelcoat heen schuurt.

Veeg schoon met P850-1378. Eventuele poriën in de gelcoat moeten worden opgevuld met vloeibaar vulmiddel of poriënvuller.

Kunststof oppervlakken

Reinig het plastic door verdunde P273-1333 Cleaner for Plastics aan te brengen met een fijne ScotchBrite om verkeersfilm, schimmelosmiddelen en andere verontreinigingen te verwijderen en tegelijkertijd het oppervlak lichtjes te schuren. Spoel grondig af en droog. Breng vervolgens antistatische reiniger voor kunststoffen P273-1050 aan op het hele te schilderen oppervlak.

Bepaalde kunststoffen (ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR en SMC) kunnen rechtstreeks geleverd worden met 2K Wet-On-Wet Primer P565-370X. Gebruik anders P572-2001 Adhesion Promoter voor kunststoffen.

Raadpleeg de relevante Nexa Autocolor Plastics System datasheets.

GECOATE OPPERVLAKKEN

Eerder geschilderde oppervlakken

Controleer zorgvuldig op tekenen van afbraak van de film, zoals krijten, barsten, vochtblaasjes. Lage glansniveaus duiden vaak op onregelmatigheden in het oppervlak veroorzaakt door krijt of microblaarvorming en een grondiger onderzoek met een vergrootglas is nodig. Zoek naar tekenen van broosheid of slechte hechting



TURBO VISION[®]

die vaak worden aangegeven door overmatige steenslag. Bij twijfel test je de film door er met een mes over te schrapen.

Defecte verf moet worden verwijderd.

Als de bestaande verflaag te zwaar is, kan het raadzaam zijn om terug te schuren tot een redelijke totale laagopbouw voordat er opnieuw wordt geschilderd. Een te hoge verflaag gaat ten koste van de duurzaamheid.

Oude afwerking in goede staat / OE-afwerking / poedercoating

Reinig grondig om alle sporen van oppervlaktevervuiling te verwijderen door te wassen met Body Kleen P273-901. Machinaal schuren met schijven P320-P400. Grondig reinigen met P850-1378 en tack-off voor het lakken.

Gebrekkig lakwerk

Gebieden met defecte lak moeten worden verwijderd tot op de ondergrond. Dit kan het beste worden gedaan door te schuren met P180-240 schijven. Reinig grondig met P850-1378 met een doek om aan te brengen en een andere schone doek om af te vegen. Diepe krassen moeten worden "bijgewerkt" met P180. Plekken van kaal metaal moeten onmiddellijk worden geprimed om corrosie te voorkomen.

Gebieden met waslaag

Voertuigonderdelen of chassis die behandeld zijn met beschermende wax of materialen op basis van vet moeten zorgvuldig gereinigd worden met stoom in overeenstemming met de aanbevelingen van de voertuigfabrikant. Verwijder na de stoomreiniging alle wasresten met P850-1367 en schuur vervolgens het volledige voertuig met P180-240 droge schuurschijven.

Verwijder na het schuren alle stof door het weg te blazen met perslucht en veeg schoon met P850-1378 Spirit Wipe. Alle delen van de primer of afwerking die niet in goede staat verkeren, moeten worden teruggeschuurd en het ongeverfde oppervlak moet dienovereenkomstig worden voorbehandeld.

Opvullen van gedeukte of onregelmatige oppervlakken

Ontvet het te vullen oppervlak met P850-1367 en schuur met schuurschijven P80-120.

Eventuele diepe deuken moeten opgevuld worden met Universal Stopper P551-1052. Laat ongeveer 45 minuten drogen bij 20°C en schuur dan tot het juiste profiel met P80-180 droge schuurschijven. Schuur vervolgens het geheel reparatiegebied met P240-schijven en de omgeving (niet de stopper) met P320-400-schijven. Veeg schoon met P850-1378. Breng vervolgens primer aan.

Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren. Raadpleeg voor informatie over veiligheid en gezondheid het veiligheidsinformatieblad, ook beschikbaar op: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met:
infobenelux@ppg.com

