

TURBO VISION®

Ficha Técnica

Octubre 2023

Q0100

MÁSTER INTERNACIONAL
SOLO PARA USO PROFESIONAL

Guía de preparación y pretratamiento de sustratos TURBO VISION®

Producto	Descripción
P850-1367	Limpiador y desengrasante
P850-1378	Toallita de Wipe Spirit CT
Págs. 273-901	Body Kleen
Págs. 273-1333	Limpiador para plásticos
P273-1050	Limpiador antiestático para plásticos

Descripción

Las imprimaciones y acabados Turbo Vision están dedicadas al recubrimiento de vehículos de señalización comercial.

Con el fin de obtener lo mejor de nuestros productos, es esencial comprender el proceso correcto para diferentes sustratos. En la hoja de datos se ofrece una guía detallada sobre la preparación del sustrato.



TURBO VISION[®]

Sustratos y preparación

SUPERFICIES CON RECUBRIMIENTO U NCOADO

El procedimiento de pretratamiento adecuado varía según el tipo de material. A continuación se dan recomendaciones para la preparación de los distintos tipos de material. Todas las superficies deben limpiarse a fondo antes de pintar y deben estar libres de contaminantes superficiales. Los sustratos que están sucios primero deben lavarse a chorro, limpiarse con vapor o limpiarse con Body Kleen P273-901, antes de la preparación que se describe a continuación:

Acero

El acero viene en dos tipos: acero laminado en caliente y acero laminado en frío.

El acero laminado en caliente se puede identificar por su capa de cascarilla de laminación en la superficie, que generalmente tiende a ser de apariencia negra o azul / gris. La cascarilla de molino es una forma de óxido de hierro que generalmente se vuelve quebradiza y puede desprenderse con el tiempo. La cascarilla de molino debe eliminarse antes de pintar.

El acero laminado en frío tiene un aspecto brillante y plateado. Tiende a ser aceitoso para protegerlo de la corrosión.

La limpieza por granallado de acero es el pretratamiento preferido para las construcciones de chasis de acero laminado en caliente / frío, ya que ofrece el método más eficiente para la eliminación de óxido y cascarilla de laminación.

El grano de hierro enfriado o la granalla se utilizan normalmente como medios de granallado para el acero, pero también se pueden utilizar otros medios.

Este proceso debe llevarse a cabo para dar una limpieza de SA2.5 según la norma ISO 8501. El perfil de granallado no debe ser demasiado grueso, o se requerirán altos espesores de película de imprimación para cubrir el perfil y evitar la corrosión. Lo ideal es que el perfil de granallado sea lo más bajo posible para permitir el uso económico de la imprimación y evitar problemas de corrosión. Se recomienda un perfil de superficie de 30-40 micras.

Después de la limpieza por granallado, todos los contaminantes restantes y los medios de granallado deben eliminarse con un cepillo limpio y aire comprimido seco; o por aspiradora.

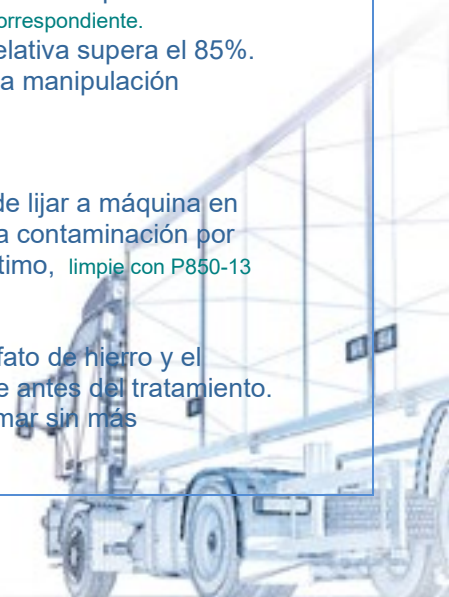
La superficie limpiada con chorro debe mantenerse seca y libre de contaminación, y debe imprimirse inmediatamente (o tan pronto como sea posible) con el agricultor Nexa Autocolor P correspondiente.

Como regla general, no se recomienda la limpieza con chorro cuando la humedad relativa supera el 85%. También se debe tener cuidado de no contaminar las superficies chorreadas con una manipulación excesiva.

Otras preparaciones para el acero

El acero laminado en frío de buena calidad (con un acabado plateado brillante) se puede lijar a máquina en lugar de limpiarse con chorro de arena. Desengrasar con P850-1367 para eliminar la contaminación por aceite y grasa, luego lijar a máquina a fondo con discos abrasivos P1 20-180. Por último, limpie con P850-1367 o P850-1378.

Existen varios pretratamientos químicos para el acero. Los más comunes son el fosfato de hierro y el fosfato de zinc. Estos no funcionarán sobre la escala de molino, que debe eliminarse antes del tratamiento. El acero tratado con fosfato de hierro o fosfato de zinc normalmente se puede imprimir sin más preparación.



TURBO VISION[®]

Acero galvanizado por inmersión en caliente (con patrón de escamas de escarcha)

Desengrasar la superficie con P850-1367 y luego desengrasar con ScotchBrite fino. Limpie con P850-1367 o P850-1378 antes de imprimir con la imprimación Nexa Autocolor Primer.

Acero electrolgalvanizado (Zintec)

Lave la suciedad con Body Kleen P273-901 y desengrase con P850-1367, y luego despegue con ScotchBrite fino. Limpie con P850-1378 antes de imprimir con el cursor Nexa Autocolor P correspondiente. Al desgastar, se debe tener cuidado de no desgastar a través de la capa de zinc.

Acero galvanizado / metalizado en caliente

El acero metalizado suele ser acero limpiado con chorro de arena que necesita pulverización térmica con una mezcla 85:15 de zinc metálico y aluminio. La superficie tiene una matriz abierta de zinc / aluminio. El perfil del recubrimiento puede ser grueso (80-150 micras) y, por lo tanto, se requieren altas capas de imprimación para rellenar y cubrir el perfil. Para obtener los mejores resultados, cubra con una capa ligera de imprimación epoxi y deje que se evapore. Luego, la superficie debe recubrirse con capas más gruesas de imprimación epoxi. Se recomienda secar al aire, ya que hornear puede provocar la aparición de burbujas de aire en la pintura.

Acero inoxidable

Desengrasar con P850-1367 y lijar a máquina con discos de lija P80-120, antes de limpiar con P850-1367 o P850-1378.

Aluminio

Desengrasar con P850-1367. Lijar bien la superficie con discos de lija P240-320. Las piezas difíciles, como las cabezas de los remaches o las secciones irregulares, deben rasparse muy a fondo con un fino ScotchBrite. Limpie con un paño P850-1367 o P850-1378.

El aluminio se puede limpiar con chorro de arena. Si se trata de una limpieza por granallado, se recomienda utilizar medios de granallado no metálicos, como el óxido de aluminio. Nunca use medios de granallado de acero, pero se pueden usar medios de acero inoxidable. El aluminio granallado es altamente reactivo, por lo que debe imprimirse lo más rápido posible después del granallado.

Existen varios pretratamientos químicos para el aluminio, que pueden mejorar la resistencia a la corrosión o eliminar la necesidad de abrasión. Consulte al equipo técnico de PPG para obtener más información.

Poliéster reforzado con fibra de vidrio (PRFV) / Glasonita / SMC

Siempre que sea posible, consulte las recomendaciones del fabricante del sustrato sobre la preparación antes de pintar. Como guía general, retire cualquier agente desmoldante con Body Clean P273-901, luego lije cuidadosamente con los discos de lija en seco P320-400, teniendo cuidado de no lijar a través de la capa de gel. Limpie con un paño P850-1378. Deje que se seque bien antes de pintar. Cualquier poro en la capa de gel debe llenarse con relleno líquido o relleno de poros.

Superficies plásticas

Limpie el plástico aplicando el limpiador para plásticos P273-1333 diluido con un fino ScotchBrite para eliminar la película de tráfico, los agentes desmoldantes y otros contaminantes y, al mismo tiempo, raspe ligeramente la superficie. Enjuague bien y seque. A continuación, se aplica unlimpiador antiestático para plásticos P273-1050 a toda la zona a pintar.

Ciertos plásticos (ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC) se pueden pintar directamente con 2K Wet-On-Wet Primer P565-370X. De lo contrario, utilice el promotor de adhesión de plásticos P572-2001. Consulte las hojas de datos correspondientes del sistema Nexa Autocolor Plastics S.

SUPERFICIES REVESTIDAS



TURBO VISION[®]

Superficies previamente pintadas

Compruebe cuidadosamente si hay signos de rotura de la película. por ejemplo, tiza, agrietamiento, ampollas por humedad.

Los niveles bajos de brillo a menudo indican irregularidades en la superficie causadas por tiza o microampollas y se necesita una investigación más exhaustiva con una lupa. Busque evidencia de fragilidad o mala adherencia, a menudo indicada por un astillado excesivo de piedras. En caso de duda, pruebe la película raspándola con un cuchillo.

La pintura defectuosa debe ser eliminada.

Si el peso de la película de pintura existente es alto, puede ser aconsejable lijar hasta una construcción de película total razonable, antes de volver a pintar. El exceso de películas de pintura perjudica la durabilidad.

Acabado Antiguo en Sound Condición / OE Finish / Recubrimiento en polvo

Limpie a fondo para eliminar cualquier rastro de contaminación de la superficie lavando con Body Kleen P273-901. Máquinas y el uso de discos P320-P400. Limpie a fondo con P850-1378 y pegue antes de pintar.

Pintura defectuosa

Las áreas de pintura defectuosa deben eliminarse de nuevo en el sustrato. La mejor manera de hacerlo es mediante abrasión con discos P180-240. Limpie a fondo con P850-1378 usando un trapo para aplicar y otro trapo limpio para limpiar. Los rasguños profundos deben estar "bordeados de pluma" con P180. Las áreas de metal desnudo deben imprimarse inmediatamente para evitar la corrosión.

Áreas recubiertas de cera

Los componentes o chasis del vehículo tratados con cera protectora o materiales a base de grasa deben limpiarse cuidadosamente con vapor de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del vehículo. Después de la limpieza a vapor, elimine cualquier residuo de cera limpiando con P850-1367 y luego lije todo el vehículo con discos de lijado en seco P180-240.

Después del lijado, elimine todo el polvo soplando con aire comprimido y limpie con P850-1378 Spirit Wipe. Cualquier área de imprimación o acabado que no esté en buenas condiciones debe lijarse y la superficie sin pintar debe tratarse previamente en consecuencia.

Relleno de superficies abolladas o irregulares

Desengrasar la zona a rellenar con P850-1367 y lijar con discos abrasivos P80-120.

Cualquier abolladura profunda debe rellenarse con el tapón universal P551-1052. Deje secar durante aproximadamente 45 minutos a 20 ° C y luego lije hasta obtener el perfil correcto con discos abrasivos secos P80-180. A continuación, se debe lijar a máquina toda el área de reparación con discos P240 y lijar el área circundante (no el tapón) con discos P320-400. Limpie con un paño P850-1378. A continuación, se debe aplicar la imprimación.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben usarse para fines distintos a los especificados. La información contenida en esta TDS se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto.

Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS

Para más información, póngase en contacto con:

PPG Ibérica Sales&Services, S.L.

Ctra Gracias-Manresa Km 19,1

08191 Rubí Barcelona Tel: 935867400





TURBO
VISION

*Nexa Autocolor y diseño y Visión Turbo son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© Artículo 2018 PPG Industries, todos los derechos reservados.*

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

Diseño Nexa Autocolor y Visión Turbo son marcas comerciales registradas y Nexa Autocolor es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. 2022 PPG Industries. © Todos los derechos reservados.

