

NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER



PRODUKT BESCHREIBUNG

Der extrem flexible NS2602 Nass-in-Nass-Grundierfüller, hellgrau/NS2607 Nass-in-Nass-Grundierfüller, schwarz, macht einen zweistufigen Auftrag überflüssig und trägt so zur Steigerung der Produktivität bei. Er kann direkt auf Metall und ungeschliffene Elektrotauchlacke sowie, mit dem Zusatz des Kunststoffadditivs AZ9600, auf Kunststoffaußenteile aufgetragen werden. Er eignet sich für alle Decklacke von Cromax.

Vielseitiger, produktiver Nass-in-Nass-Grundierfüller



Entwickelt von Cromax bietet ValueShade den optimalen Untergrund für jeden Decklackfarbton.

EIGENSCHAFTEN

- 01 Verfügt über einen großen Toleranzbereich für Spritzpistoleneinstellungen.
- 02 Ermöglicht kurze Überlackierzeiten.
- 03 Trägt zur Produktivitätssteigerung bei.
- 04 Kann direkt auf Metall angewendet werden.
- 05 Bietet ein breites Anwendungsfenster.
- 06 Kann ohne Haftvermittler auf gängigen Kunststoffen verwendet werden.
- 07 Unter Zugabe von AZ9600 Kunststoffadditiv zur Verwendung auf Kunststoffaußenteilen geeignet.
- 08 Teil des ValueShade-Systems.

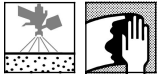
NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER

Product preparation - application STANDARD NASS-IN-NASS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



M-6153 / M-6154

	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100

	Punktausbesserung & teilereparatur		Standard		Grosse fläche	
	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
NS2602 / NS2607	4	100	4	100	4	100
AR7305 / XK205	-	-	1	16	-	-
AR7306 / XK206	-	-	-	-	1	16
XK203	1	16	-	-	-	-
XB383	1.5	19	-	-	-	-
XB383 / XB387	-	-	1.5	19	1.5	19



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

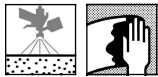
NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



M-6153 / M-6154

	Spot-Repair & Teillackierungen		Standard		Große Flächen	
	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
NS2602 / NS2607	4	100	4	100	4	100
AR7305 / XK205	-	-	1	16	-	-
AR7306 / XK206	-	-	-	-	1	17
XK203	1	16	-	-	-	-
XB383	1.5	19	-	-	-	-
XB383 / XB387	-	-	1.5	19	1.5	20



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluf und Endablüfzeit: 5 Min. - 10 Min.



	XK203/XK205/AR7305	XK206/AR7306
20 °C	12 Std. - 16 Std.	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 30 Min.	25 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 2 Min.
 Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



Basislack + Klarlack
 2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

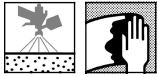
NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER

Product preparation - application STANDARD KUNSTSTOFF



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen
 Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit 3871S Plastic Prepclean getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit U005 Imron® Fleet Line Industry Universal Degreaser angefeuchtetes Tuch verwenden.
 Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.
 Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
 Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.



M-6153 / M-6154

	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100

	Punktausbesserung & teilereparatur		Standard		Grosse fläche	
	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
NS2602 / NS2607	5	100	5	100	5	100
AR7305 / XK205	-	-	1	13	-	-
AR7306 / XK206	-	-	-	-	1	13
XK203 *	1	13	-	-	-	-
AZ9600	2.5	26	2.5	27	2.5	27
XB383	0 - 10 %	0 - 6	0 - 10 %	0 - 6	-	-
XB387	-	-	-	-	0 - 10 %	0 - 6

* It is recommended to add 0-10% XB383 Standard Thinner or XB387 HI-Temp Thinner



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + elastifizierter Klarlack
 Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

Diese Produktmischung fällt nicht in den Geltungsbereich der VOC-Richtlinie

NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER

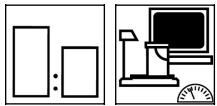
Produkte

NS2602 Nass-in-Nass Grundierfüller - VS2
 NS2607 Nass-in-Nass Grundierfüller - VS7

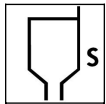
256S Medium Solid Härter, Kurz
 AR7305 High Performance Härter
 AR7306 High Performance Härter, Lang
 XK203 Very High Solid Härter, Kurz
 XK205 Very High Solid Härter, Standard
 XK206 Very High Solid Härter, Lang

AZ9600 Kunststoff Additiv
 XB383 Verdünner
 XB387 Verdünner

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Chromaweb und im jeweiligen Datenblatt.



ISO 4: 37 - 68 s bei 20°C
 DIN 4: 16 - 24 s bei 20°C



30 - 50 µm Nass-in-nass Verarbeitung
 60 - 120 µm Schleiffüller

Theoretische Ergiebigkeit

390 - 420 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
 Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
 Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

NS2602 - NS2607

NASS-IN-NASS GRUNDIERFÜLLER

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Bei Einsatz von Washprimer ist IR-Trocknung nicht zugelassen.
- Bei Lufttrocknung empfehlen wir eine Mindesttemperatur von +15°C.
- Max. Trockenschichtdicke 100µm bei Einsatz als Schleiffüller auf Washprimer.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Lackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
- Kann sowohl unter Polyester-Spritzspachtel als auch unter Polyester-Ziehspachtel eingesetzt werden. Empfohlenes Mischungsverhältnis 3:1:0,8 volumenmäßig oder 100:21:14 gewichtsmäßig mit 256S. Vor Überlackierung mit Polyesterprodukten muss eine Abluftzeit von mindestens 30 - 40 Minuten bei 20°C eingehalten werden.
- Die Nutzung der High Performance Härter wirkt sich positiv auf die Haftung und die Steinschlagbeständigkeit des kompletten Lackaufbaus aus.
- In Bezug auf elastifizierende Eigenschaften ist ein Einsatz von Flexible Additive 805R nicht erforderlich.
- Für detaillierte Informationen zu geeigneten Kunststoffuntergründen, siehe Cromax Datenblatt Lackierung von Kunststoffuntergründen - CXPlasticSystem.
- Der Grundierfüller kann in der elastifizierten Einstellung auch auf angrenzenden Untergründen, die nicht aus Kunststoff sind, eingesetzt werden.
- Auf blankem Stahlblech, galvanisch verzinktem Stahlblech und Weichaluminium kann PS1800 Metal Pretreatment Wipes, Washprimer oder Epoxy Primer appliziert werden, dies ist jedoch nicht vorgeschrieben.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Cromax aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Cromax gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.