NS2081 - NS2084 - NS2087
ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Basado en tecnología patentada por Axalta, NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer de Cromax ofrece el proceso de preparación más productivo para piezas nuevas. Con un impresionante tiempo de evaporación de cinco minutos con Cromax Pro y Cromax Basecoat, es ideal para todos los talleres que quieran incrementar significativamente su rendimiento.

Un aparejo no lijable para piezas nuevas que rompe récords de aplicación y combina un rendimiento ultraproductivo con una apariencia superior

CARACTERÍSTICAS

01 Impresionante protección y eliminación de imperfecciones después de cinco minutos de secado al aire, dependiendo de las condiciones climáticas locales. No se necesita secado forzado o IR.

02 Su acabado de alta calidad proporciona un excelente brillo una vez recubierto.

03 Fácil de aplicar en 1 a 2 manos con excelente estabilidad vertical.

04 Relación de mezcla simple de 1: 1: 0.2 con AR7202 Sanding Surfacer Activator y AZ9800 Energy Surfacer Accelerator.

05 Parte del Ultra Energy Energy System, lo que lo convierte en la opción más rápida de repintar una pieza nueva con importantes ahorros en los costes de energía.

06 El uso de las bayetas de pretratamiento de metal PS1800 es obligatorio en sustratos metálicos.

07 Parte del concepto ValueShade: disponible en blanco (VS1), gris (VS4) y negro (VS7).

08 En combinación con el aditivo para plásticos AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive se puede utilizar en las reparaciones de las piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos.

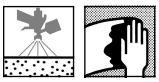
FICHA TÉCNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Product preparation - application ESTÁNDAR NO LIJABLE

Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando, lijados y limpios, tratados con PS1800 Metal Pretreatment Wipes
Pintura original o antigua bien lijada y desengrasada.
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

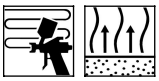
	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2081	100	75	45	-	-	-	-
NS2084	-	25	55	100	75	45	-
NS2087	-	-	-	-	25	55	100

	Estándar		>30°C y 50% HR	
	Volumen	Peso	Volumen	Peso
NS2081 / NS2084 / NS2087	1	100	1	100
AR7202	1	59	1	59
AZ9800	0.2	11	-	-
XB387	-	-	0.2	11

a 20°C: 30 min - 1 h

	Boquilla	Presión de aplicación	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	presión en la boquilla de aire
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Presión de entrada

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 5 min - 8 h

Bicapa Cromax Pro / Bicapa Cromax + barniz
Acabado 2K de Baja Emisión C5035
Base Bicapa Cromax activado + Barniz Sistema Ultra Performance Energy CC6750.
Cromax Pro Basecoat + Barniz Sistema Ultra Performance Energy CC6750.

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

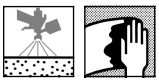
FICHA TÉCNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTICS

Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias.
Imprimación OEM para plásticos, matizada y limpia.
Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con 3871S Limpiador para Plásticos / limpieza final: usar una bayeta humedecida con 3950S Anti-static Degreaser.
Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia.
Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2081	100	75	45	-	-	-	-
NS2084	-	25	55	100	75	45	-
NS2087	-	-	-	-	25	55	100

	Standard Plastics	
	Volumen	Peso
NS2081 / NS2084 / NS2087	1	100
AR7202	1	59
AZ9700	0.4	22

a 20°C: 30 min - 1 h

	Boquilla	Presión de aplicación	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	presión en la boquilla de aire
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Presión de entrada

Seguir las instrucciones del fabricante

1 - 2 manos

evaporación final: 5 min - 8 h

Bicapa Cromax Pro / Bicapa Cromax + barniz elastificado
Acabado 2K de Baja Emisión C5035 elastificado
Base Bicapa Cromax activado + Barniz Sistema Ultra Performance Energy CC6750 elastificado.
Cromax Pro Basecoat + Barniz Sistema Ultra Performance Energy CC6750 elastificado.

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Productos

NS2081 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS1
NS2084 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS4
NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS7

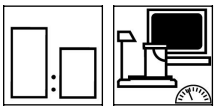
AR7202 Non-Sanding Surfacer Activator

AZ9800 Energy Surfacer Accelerator

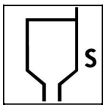
AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive

XB387 HI-Temp Thinner

Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Chromaweb y en las fichas técnicas específicas.



DIN 4: 13 - 14 s a 20°C

25 - 50 µm

Rendimiento teórico

390 m²/l con un espesor de película seca de 1 micras
Debido a las diferentes características del activador y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.
Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.

Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

FICHA TÉCNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Observaciones

- El uso de PS1800 Metal Pretreatment Wipes es obligatorio sobre sustratos de metal desnudo. Se puede detectar su falta de uso.
- Aparejo Ultra Performance No Lijable NS2081 / NS2084 / NS2087 es adecuado para reparaciones de colores tricapa con Cromax Pro Basecoat. Consultar la aplicación de colores Tricapa en la Ficha Técnica correspondiente de Cromax Pro Basecoat.
- Después de usar, cerrar todos los envases inmediatamente.
- Se puede lijar suavemente después de sólo 5 min.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- La humedad relativa influye en el secado y vida de la mezcla.
- Si Aparejo Ultra Performance No Lijable NS2081 / NS2084 / NS2087 se mexcla con Aditivo para plásticos AZ9700 Ultra Performance, la mezcla también se puede aplicar en las piezas metálicas adyacentes (las zonas de chapa desnuda se han de preimprimar con PS1800 Metal Pretreatment Wipes) aunque este no es el objetivo principal.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- No se puede usar Imprimación Fosfatatante ni imprimaciones-aparejo 2K EP debajo de Aparejo Ultra Performance No Lijable NS2081 / NS2084 / NS2087.
- Para mejorar las propiedades de adherencia, particularmente sobre los sustratos de plástico como p.e. PP, se rem¡comienda el uso de Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA antes de la plicación de PS1081 - PS1084 - PS1087 Ultra Performance Energy Surfacer mezclado con AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- Para información mas detallada p.e. sustratos plásticos adecuados, consultar la Ficha Técnica CXPlasticSystem.

FICHA TÉCNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Las intensidades intermedias de Valueshade también se pueden obtener mezclando NS2081y NS2087.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2081	100	93	82	60	35	17	-
NS2087	-	7	18	40	65	83	100

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Cromax. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Cromax, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.