NS2601 - NS2604 - NS2607
IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

DESCRIPTION DU PRODUIT

L'Impression-Apprêt Sans Ponçage Blanc NS2601 / Gris NS2604 / Noir NS2607 est un produit extrêment polyvalent qui supprime le besoin d'un système 2 couches et qui contribue à augmenter la productivité. Elle peut s'appliquer directement sur métal, sur les cataphorèses non poncées et,en y incorporant l'additif plastique AZ9600, sur les éléments extérieurs en plastique. Elle peut être recouverte avec toutes les finitions Cromax.

R – Reliable Line (Gamme Robuste). Des performances constantes conformes aux spécifications pour assurer la stabilité des processus, des résultats de haute qualité et des opérations fluides tout au long du flux de réparation.

CARACTERISTIQUES

01 A une large tolérance de réglages de pistolet.

02 Permet un recouvrement rapide.

03 .Contribue à augmenter la productivité.

04 Peut être appliqué directement sur métal.

05 Offre une large fenêtre d'application.

06 Peut être utilisé sur les matières plastiques courantes sans promoteur d'adhérence.

07 Convient pour une utilisation sur les pièces en plastique extérieures en ajoutant l'additif plastique AZ9600.

08 Fait partie du concept ValueShade.

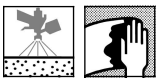
FICHE TECHNIQUE

NS2601 - NS2604 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Product preparation - application STANDARD SANS PONÇAGE

Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	-	-	-	-
NS2604	-	20	40	100	80	60	-
NS2607	-	-	-	-	20	40	100

M-6153 / M-6154

	Réparation Spot & élément		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
NS2601 / NS2604 / 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	19

Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h

	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant

1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h

Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat
Base Mate + vernis
Laque 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

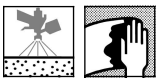
FICHE TECHNIQUE

NS2601 - NS2604 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE

Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	-	-	-	-
NS2604	-	20	40	100	80	60	-
NS2607	-	-	-	-	20	40	100

M-6153 / M-6154

	Réparation Spot & élément		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
NS2601 / NS2604 / 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	19

Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h

	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant

2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min

	XK203/XK205/AR7305	XK206/AR7306
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min	25 min - 30 min

Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 2 min
Pleine puissance: 8 min

P400 - P600

Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Clearcoat
Base Mate + vernis
Laque 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

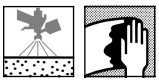
FICHE TECHNIQUE

NS2601 - NS2604 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Product preparation - application STANDARD PLASTIQUE

Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé de3871S Plastic Prepclean / nettoyage final avec un chiffon humidifié avec3950S Dégraissant Anti-Statique.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.
Enlever soigneusement toutes traces d'agent de démoulage.

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	-	-	-	-
NS2604	-	20	40	100	80	60	-
NS2607	-	-	-	-	20	40	100

M-6153 / M-6154

	Réparation Spot & élément		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
NS2601 / NS2604 / NS2607	5	100	5	100	5	100
AR7305 / XK205	-	-	1	13	-	-
AR7306 / XK206	-	-	-	-	1	13
XK203 *	1	13	-	-	-	-
AZ9600	2.5	27	2.5	27	2.5	27
XB383	0 - 10 %	0 - 6	0 - 10 %	0 - 6	-	-
XB387	-	-	-	-	0 - 10 %	0 - 6

* Il est recommandé d'ajouter 0 à 10 % de diluant standard XB383 ou de diluant haute température XB387.

Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h

	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant

1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h

Cromax Pro Basecoat / Cromax EZ+ Basecoat + Elastified Clearcoat
Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

Ce mélange est hors champ de la Directive sur les COV

FICHE TECHNIQUE

NS2601 - NS2604 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Produits

NS2601 Impression-Apprêt Sans Ponçage

NS2604 Impression-Apprêt Sans Ponçage

NS2607 Impression-Apprêt Sans Ponçage

AR7305 Activateur Haute Performance

AR7306 Activateur Haute Performance Lent

XK203 Activateur Faible Emission Rapide

XK205 Activateur Faible Emission

XK206 Activateur Faible Emission Lent

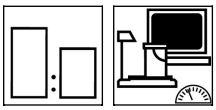
256S Activateur Rapide

AZ9600 Additif Plastique

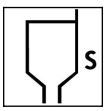
XB383 Diluant Standard

XB387 Diluant Hte-Temp.

Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Chromaweb et dans les FT spécifiques.



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

30 - 50 µm sans ponçage
60 - 120 µm ponçage

Rendement théorique

390 - 420 m²/l à 1 micron d'épaisseur de film sec
Du fait des différentes caractéristiques de activateur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.

Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

FICHE TECHNIQUE

NS2601 - NS2604 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température support.
- Lorsqu'on utilise un Wash Primer aucun séchage à l'IR n'est autorisé.
- Pour un séchage à l'air, nous recommandons une température minimale de +15°C.
- La version avec ponçage est limitée à une épaisseur de film sec de 100µm maxi lorsque utilisée sur Wash Primer.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boite d'origine.
- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boite sur le meuble mélangeur.
- Les éléments en matière plastique peints ne doivent pas être nettoyés au jet haute pression durant les 6 premières semaines. Après cette période, il faudra respecter une distance minimale de 30 cm entre la buse et le support.
- Egalement utilisable sous un apprêt polyester pistolable ou un mastic polyester. Le ratio de mélange préconisé est 3:1:0,8 en volume ou 100:21:14 en poids avec 256S. Le temps d'évaporation avant recouvrement avec les produits polyester doit être au minimum de 30 – 40 min. à 20°C.
- L'utilisation des Activateurs Haute Performance améliore sensiblement l'adhérence et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- L'utilisation de l'Additif Flexibilisant 805R n'est pas nécessaire pour élastifier le produit.
- Pour des informations détaillées sur les supports plastique adéquates, se référer au guide Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.
- Le primaire-surfaceur en version pour plastique sans-ponçage peut aussi être utilisé sur les éléments adjacents en métal.
- Sur l'acier nu, l'acier galvanisé et l'aluminium tendre, il est possible d'appliquer une couche d'apprêt époxydique, mais ce n'est pas obligatoire.

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.