

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



DESCRIERE PRODUS

Non-Sanding Primer-Surfacer Off White NS2602 / Black NS2607 este un grund de tratare a suprafeței fără șlefuire, extrem de versatil, care elimină nevoia de formare a peliculei în două etape, ceea ce ajută la creșterea productivității. Poate fi aplicat direct pe metal și acoperiri electrostatice neșlefuite, iar cu adaos de aditiv AZ9600 poate fi de asemenea aplicat pe piesele exterioare din material plastic. Este adecvat pentru toate straturile de acoperire superioare de la Cromax.

Grund de tratare a suprafeței fără șlefuire, versatil și productiv

CARACTERISTICI

- 01** Prezintă o largă toleranță pentru diverse setări ale pistolului de pulverizare.
- 02** Oferă o refacere rapidă a stratului de acoperire.
- 03** Ajută la creșterea productivității.
- 04** Poate fi aplicat direct pe metal.
- 05** Oferă un timp extins de aplicare.
- 06** Poate fi utilizat pe materiale plastice uzuale, fără promotor de aderență.
- 07** Adecvat pentru utilizarea pe piese exterioare din material plastic, cu adaos de aditiv pentru plastic AZ9600.
- 08** Face parte din conceptul ValueShade.



Creat și dezvoltat de Cromax, ValueShade oferă stratul optim pentru orice culoare a stratului superior.

FIȘA TEHNICĂ

NS2602 - NS2607

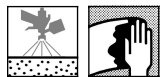


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD NON-SANDING



Este recomandată utilizarea echipamentului adecvat pentru protecție, în timpul aplicării, pentru a evita iritații respiratorii, de piele sau de ochi.



Oțel gol șlefuit și curățat.

Elemente din oțel galvanizat sau aluminiu, șlefuite și curățate.

Vopsea originală sau veche, șlefuită și curățată

Primer OEM (e-coat), șlefuit fin sau neșlefuit și curățat bine. Observație: din cauza varietății mari de straturi electro prezente pe piață, calitatea sa poate să difere mult. Din acest motiv, e de preferat să șlefuiți stratul electric (e-coat).

Suprafețe pretratate cu produse poliesterice 2K și apoi șlefuite fin.

Substraturi poliesterice ranforsate cu fibră sticlă, fără agenți de modelare, șlefuite și curățate.



M-6153 / M-6154

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

	Reparație pentru elemente & plafon		Standard		Suprafață mare	
	Volum	Greutate	Volum	Greutate	Volum	Greutate
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

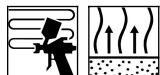


Durata de viață la 20°C: 1 oră



	Duză	Presiune aplicare	
Conform	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	presiune intrare în pistol
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	presiune de atomizare

vezi instrucțiunile producătorului



1 - 2 straturi

aerare finală: 15 min - 8 oră



Vopsea de bază + Lac

Vopsea 2K

Conform directivei COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: Valoarea limită europeană pentru acest produs (categorie produs: IIB(c)) în formă gata de folosire este maximum 540 g/l COV. Conținutul COV al acestui produs, în formă gata de folosire, este de maximum 540 g/l.

FIȘA TEHNICĂ

NS2602 - NS2607

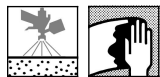


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD ȘLEFUIBIL



Este recomandată utilizarea echipamentului adecvat pentru protecție, în timpul aplicării, pentru a evita iritații respiratorii, de piele sau de ochi.



Oțel gol șlefuit și curățat.

Elemente din oțel galvanizat sau aluminiu, șlefuite și curățate.

Vopsea originală sau veche, șlefuită și curățată

Primer OEM (e-coat), șlefuit fin sau neșlefuit și curățat bine. Observație: din cauza varietății mari de straturi electro prezente pe piață, calitatea sa poate să difere mult. Din acest motiv, e de preferat să șlefuiți stratul electric (e-coat).

Suprafețe pretratate cu produse poliesterice 2K și apoi șlefuite fin.

Substraturi poliesterice ranforsate cu fibră sticlă, fără agenți de modelare, șlefuite și curățate.



M-6153 / M-6154

	Retuș & Reparație element		Standard		suprafață mare	
	Volum	Greutate	Volum	Greutate	Volum	Greutate
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



Durata de viață la 20°C: 1 oră



	Duză	Presiune aplicare	
Conform	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	presiune intrare în pistol
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	presiune de atomizare

vezi instrucțiunile producătorului



2 - 3 straturi

Temp de aerare intermediară și finală: 5 min - 10 min



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



Ghid pentru echipament IR cu unde scurte/medii

Putere medie: 2 min

Putere maximă: 8 min



P400 - P600



Vopsea de bază + Lac

Vopsea 2K

Conform directivei COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: Valoarea limită europeană pentru acest produs (categorie produs: IIB(c)) în formă gata de folosire este maximum 540 g/l COV. Conținutul COV al acestui produs, în formă gata de folosire, este de maximum 540 g/l.

FIȘA TEHNICĂ

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTICE



Este recomandată utilizarea echipamentului adecvat pentru protecție, în timpul aplicării, pentru a evita iritații respiratorii, de piele sau de ochi.



Reparații pentru piesele exterioare din plastic, curățate și șlefuite
Piese auto exterioare noi din plastic obișnuit, temperat 60 min. 60-65 ° C / prima curățare utilizați un burete ultrafin îmbibat în 3871S Plastic PrepClean /curățarea finală utilizați o cârpă umezită cu 3950S Anti-static Degreaser.
Ștergeți suprafața pentru a slăbi și a ridica contaminanții. Imediat, ștergeți cu atenție cu o cârpă curată.
Schimbați des lavetele, nu folosiți lavete murdare.
Îndepărtați cu atenție toate urmele de agenți de eliberare.



M-6153 / M-6154

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

	Reparație pentru elemente & plafon		Standard		Suprafață mare	
	Volum	Greutate	Volum	Greutate	Volum	Greutate
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



Durata de viață la 20°C: 1 oră



	Duză	Presiune aplicare	
Conform	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	presiune intrare în pistol
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	presiune de atomizare

vezi instrucțiunile producătorului



1 - 2 straturi

aerare finală: 15 min - 8 oră



Vopsea de bază + Lac elasticizat
2K Topcoat Elasticat

Conform directivei COV

Acest produs nu se încadrează în directiva COV.

FIȘA TEHNICĂ

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Produse

NS2602 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS2

NS2607 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS7

256S Activator Fast

AR7305 High Performance Activator

AR7306 High Performance Activator Slow

XK203 Low Emission Activator Fast

XK205 Low Emission Activator

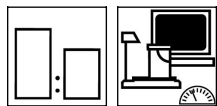
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

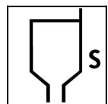
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

Mix produs

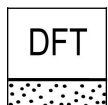


Raporturile de amestec cu agenți speciali sunt disponibile în tabelul de amestec al produselor pe Chromaweb și în Fișele Tehnice ale produselor.



ISO 4: 37 - 68 la 20°C

DIN 4: 16 - 24 la 20°C



30 - 50 μm fără-șlefuire

60 - 120 μm șlefuit

Acoperire teoretică

390 - 420 m²/l la grosimea filmului uscat de 1 microni

Datorită caracteristicilor activator diferite și a diferitelor rapoarte de amestecare ale amestecului gata de utilizare în unele versiuni TDS, calculul pentru acoperirea teoretică poate varia.

Notă: Consumul practic de material depinde de câțiva factori, de ex. geometria obiectului, formarea suprafeței, metoda de aplicare, setarea pistolului de pulverizare, presiunea de intrare, etc.



Curățați după utilizare cu un diluant potrivit pentru spălat pistoale.

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Indicații

- Materialul trebuie să fie la temperatura camerei (18-25°C) înainte de utilizare.
- Permiteți preîncălzirea până la temperatura piesei.
- Când folosiți Wash Primer nu este permisă uscarea IR.
- Pentru uscarea la aer, recomandăm o temperatură minimă de +15°C.
- Versiunea slefuită este limitată la DTF maxim 100μm când este folosită peste Wash Primer.
- Materialul gata de folosire, rămas după aplicare, nu trebuie pus înapoi în cutia originală a produsului.
- Omogenizați bine manual înainte de a pune cutia pe mașina de amestecat.
- Piese din plastic acoperite nu trebuie să fie spălate cu un jet puternic în primele 6 săptămâni. După această perioadă, duza trebuie să fie ținută la o distanță de nu mai puțin de 30 cm de la suprafață.
- Adecvat și pentru utilizări sub chit pistolabil poliesteric sau chit poliesteric. Rația de mixare este 3:1:0.8 (volum) sau 100:21:14 (greutate) cu 256S. Timpul de aerare înainte de reacoperirea cu produse poliesterice este de minimum 30-40 minute la 20°C.
- Utilizarea activatorilor pentru ultra performanță va influența în mod pozitiv aderența și protecția împotriva pietrelor a întregului sistem de vopsire.
- Pentru a obține proprietățile de elasticitate, nu este necesară utilizarea Aditivului Flexibil 805R.
- For detailed information regarding suitable plastic substrates, please refer to the Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.
- Primer-surfacer pentru plastic, fără șlefuire, ce poate fi folosit și pe elementele adiacente care nu sunt din plastic.
- Pe oțel curat, oțel galvanizat și aluminiu moale, <șervețele de pretratare>, Wash Primer sau grund epoxidic se poate aplica dar nu este obligatoriu.

Consultați Fișa de Securitate înainte de utilizare. Atenție la informațiile de precauție afișate pe recipient.

Toate celelalte produse menționate în procesul de refinisare fac parte din gama de produse Cromax. Proprietățile sistemului nu vor fi valabile când materialul respectiv este utilizat în combinație cu orice alte materiale sau aditivi care nu fac parte din gama de produse Cromax, decât dacă este altfel explicit specificat.

Doar pentru uz profesional! Informația oferită în această documentație a fost selectată cu atenție. Este bazată pe cele mai bune cunoștințe ale noastre referitoare la subiect, la data acestui document. Informația este dată doar în scopul informării. Nu suntem răspunzători pentru corectitudinea, acuratețea și completitudinea acesteia. Este responsabilitatea utilizatorului de a verifica informația cu privire la actualizare și conformitate cu scopul intenționat. Proprietatea intelectuală din această Informație, inclusiv patente, mărci și drepturi de autor, este protejată. Toate drepturile rezervate. Fișa de Securitate relevantă și Avertismentele afișate pe eticheta produsului trebuie să fie citite. Ne rezervăm dreptul de a modifica / elimina elemente din această Informație în orice moment, fără înștiințare și nu ne asumăm nici o responsabilitate pentru actualizarea Informației. Toate regulile menționate în această clauză se vor aplica în același mod pentru orice modificări viitoare și amendări.