

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER



PRODUKT BESCHREIBUNG

Basierend auf der patentierten Axalta-Chemie liefert der NS2081 - NS2084 - NS2087 Nass-in-Nass Füller den produktivsten Vorbereitungsprozess zum Lackieren neuer Teile. Mit einer extrem kurzen Abluftzeit von nur 5 Minuten unter Cromax Pro oder Cromax Basislack ist dieser Füller ideal geeignet für alle Betriebe, die hohe Durchläufe erreichen wollen.

Ein Nass-in-Nass Füller für die Reparatur von Neuteilen, der alle Rekorde beim Werkstattdurchlauf bricht und ultra-produktive Leistung mit einem erstklassigen Erscheinungsbild kombiniert.

EIGENSCHAFTEN

- 01** Nach beeindruckenden 5 Minuten - abhängig von den lokalen klimatischen Bedingungen - kann bereits mit der Überlackierung bzw. leichtem Anköpfen der Oberfläche begonnen werden. Es ist keine forcierte oder IR-Trocknung notwendig.
- 02** Das hochwertige Erscheinungsbild sorgt für einen hervorragenden Glanz nach der Decklackierung.
- 03** Sehr einfach in 1 bis 2 Spritzgängen aufzutragen. Mit ausgezeichnetem Standvermögen an senkrechten Flächen.
- 04** Einfaches Mischungsverhältnis von 1: 1: 0,2 mit AR7202 Nass-in-Nass Füller Härter und AZ9800 Energy Füller Beschleuniger.
- 05** Im Ultra Performance Energy System sind schnellste Lackreparaturen von Neuteilen möglich und es lassen sich erhebliche Energiekosten einsparen.
- 06** Bei Metalloberflächen ist die Verwendung von PS1800 Metall-Vorbereitungstüchern vorgeschrieben.
- 07** Als Teil des ValueShade-Systems ist er in Weiß (VS1), Grau (VS4) und Schwarz (VS7) verfügbar.
- 08** In Kombination mit dem AZ9700 Ultra Performance Kunststoff Additiv kann er im Zuge der Kunststoffreparaturlackierung unmittelbar auf allen üblichen Kunststoffuntergründen an PKW eingesetzt werden.

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

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.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit PS1800 Metal Pretreatment Wipes vorbehandelt.

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.



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

	Standard		>30°C und 50% Luftfeuchtigkeit	
	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
NS2081 / NS2084 / NS2087	1	100	1	100
AR7202	1	59	1	59
AZ9800	0.2	11	-	-
XB387	-	-	0.2	11



bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 5 Min. - 8 Std.



Cromax Pro Basislack / Cromax Basislack + Klarlack

C5035 Low Emission 2K Topcoat

Gehärtet Cromax Basecoat + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Cromax Pro Basislack + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

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.

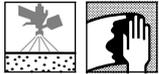
NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

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

Original-Werksgrundierung für Kunststoff, angeschliffen und gereinigt.

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.



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

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



bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluf: 5 Min. - 8 Std.



Cromax Pro Basislack / Cromax Basislack + elastifizierter Klarlack

Elastifizierter C5035 Low Emission 2K Topcoat

Gehärtet Cromax Basecoat + Elastifizierter CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Cromax Pro Basislack + Elastifizierter CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

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.



NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Produkte

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

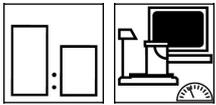
AR7202 Non-Sanding Surfacers Activator

AZ9800 Energy Surfacers Accelerator

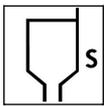
AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive

XB387 Verdüner

Produktmix



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



DIN 4: 13 - 14 s bei 20°C



25 - 50 µm

Theoretische Ergiebigkeit

390 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.



NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Hinweis

- Die Verwendung der PS1800 Metal Pretreatment Wipes ist auf blanken Metalluntergründen zwingend erforderlich. In einer Analyse ist die Nicht-Verwendung nachweisbar.
- NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers sind geeignet für die Reparatur von 3-Schicht Farbtönen mit Cromax Pro Basislack. Siehe entsprechendes Cromax Pro Basislack Datenblatt für Verarbeitung von 3-Schicht Farbtönen.
- Nach Verwendung müssen alle Gebinde sofort geschlossen werden.
- Bereits frühestens nach 5 Minuten ist ein leichtes Anköpfen möglich.
- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Luftfeuchtigkeit hat einen beschleunigenden Einfluss auf die Trocknungseigenschaften und die Topfzeit.
- Wenn NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers mit AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive gemischt wird, kann diese Mischung auch auf angrenzende Teile aufgetragen werden (blankes Metall muss jedoch mit PS1800 Metal Pretreatment Wipes vorbehandelt werden), obwohl dies nicht der ursprüngliche Einsatzzweck ist.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Unter NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers darf kein Washprimer oder 2K EP Grundierfüller eingesetzt werden.
- Speziell auf kritischen Kunststoffuntergründen, wie z.B. PP, wird zur Verbesserung der Haftung der Einsatz von Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA vor Auftrag von NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers in Mischung mit AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive empfohlen.
- Für detaillierte Informationen, z.B. zu geeigneten Kunststoffuntergründen, siehe Cromax Datenblatt Lackierung von Kunststoffuntergründen - CXPlasticSystem.



NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

ValueShade Abstufungen zwischen VS1 und VS7 können durch Mischen von NS2081 und NS2087 erzielt werden.

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

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.