

NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Basato sulla chimica brevettata Axalta, il surfacer NS2087 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers di Cromax offre il processo di preparazione più produttivo quando si ricoprono nuove parti. Con un impressionante tempo di flash-off di cinque minuti su Cromax Pro e Cromax Basecoat, è l'ideale per tutte le carrozzerie che desiderano accelerare i tempi di produzione.

Un non-sanding surfacer per riparazioni che supera tutti gli standard e combina prestazioni ultra produttive con un aspetto eccellente

CARATTERISTICHE

- 01** Incisiva la seconda mano e dopo cinque minuti di essiccazione all'aria, a seconda delle condizioni climatiche locali. Non è necessaria alcuna essiccazione forzata o IR.
- 02** L'aspetto di alta qualità conferisce eccezionale lucentezza dopo la finitura.
- 03** Facile applicazione in 1-2 mani con eccellente stabilità verticale.
- 04** Semplice rapporto di miscela 1: 1: 0,2 con AR7202 Non-Sanding Surfacers Activator e AZ9800 Energy Surfacers Accelerator.
- 05** Significativo risparmio sui costi energetici e parte del sistema Ultra Performance Energy, che lo rende il sistema più veloce per rifinire un nuovo pannello.
- 06** L'uso di PS1800 Metal Pretreatment Wipes è obbligatorio su substrati metallici.
- 07** Fa parte del concetto ValueShade: disponibile in bianco (VS1), grigio (VS4) e nero (VS7).
- 08** In combinazione con AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive può essere utilizzato per la rifinitura diretta dei substrati di plastica più comunemente usati sulle autovetture.

SCHEMA TECNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

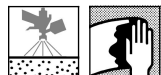


ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Product preparation - application STANDARD NON-SANDING



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio, acciaio zincato e alluminio morbido, carteggiato e pulito, trattato con PS1800 Metal Pretreatment Wipes
Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite
Cataforesi originale (e-coat), carteggiata finemente o non carteggiata e ben pulita. Nota: a causa delle diverse varietà di elettrolitiche presenti sul mercato, la qualità può essere molto differente. Per questa ragione è preferibile carteggiare leggermente la cataforesi.
Superfici trattate con prodotti poliestere 2K e carteggiate finemente.



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

	Standard		>30°C e 50% RH	
	Volume	Peso	Volume	Peso
NS2081 / NS2084 / NS2087	1	100	1	100
AR7202	1	59	1	59
AZ9800	0.2	11	-	-
XB387	-	-	0.2	11

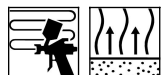


a 20°C: 30 min - 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressione dell'ugello
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pressione al calcio

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



1 - 2 mani

appassimento finale: 5 min - 8 ora



Cromax Pro / Cromax + trasparente
C5035 Low Emission 2K Topcoat
Cromax Basecoat attivato + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.
Cromax Pro + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Conforme alla normativa VOC

2004/42/II(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEMA TECNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087

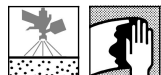


ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTICS



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Riparazione di parti esterne in plastica, carteggiate e pulite

OEM Primer per plastica, graffio carteggiato e pulito.

Nuove parti esterne in plastica comune per auto, tempra 60 min. 60-65 ° C / prima pulizia utilizzare un tampone ultrafine imbevuto con 3871S Plastic Prepclean / pulizia finale utilizzare un panno inumidito con 3950S Anti-static Degreaser.

Lucidare la superficie per eliminare le impurità. Immediatamente, pulire scrupolosamente con un panno pulito

Non usare mai i panni sporchi cambiarli spesso



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

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



a 20°C: 30 min - 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressione dell'ugello
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pressione al calcio

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



1 - 2 mani

appassimento finale: 5 min - 8 ora



Cromax Pro / Cromax + trasparente elasticizzato

C5035 Low Emission 2K Topcoat elasticizzato

Cromax Basecoat attivato + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear elasticizzato.

Cromax Pro + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear elasticizzato.

Conforme alla normativa VOC

2004/42/II(c)(540) 540: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 540g/l.

SCHEMA TECNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087



ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Prodotti

NS2081 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers - VS1

NS2084 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers - VS4

NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers - VS7

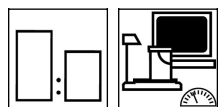
AR7202 Non-Sanding Surfacers Activator

AZ9800 Energy Surfacers Accelerator

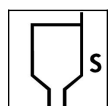
AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive

XB387 HI-Temp Thinner

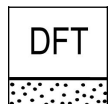
Preparazione del prodotto



I rapporti di miscela con additivi speciali sono disponibili nella tabella della preparazione del prodotto in Chromaweb e nella scheda tecnica.



DIN 4: 13 - 14 sec a 20°C



25 - 50 µm

Copertura teorica

390 m²/l 1 micron di spessore a secco

A causa delle diverse caratteristiche di catalizzatore e dei diversi rapporti di miscelazione della miscela pronta all'uso, in alcune versioni di TDS, il calcolo teorico della copertura può variare.

Nota: il consumo di materiale dipende da diversi fattori, ad es. forma dell'oggetto, conformazione della superficie, metodo di applicazione, impostazione della pistola a spruzzo, pressione di ingresso, ecc.



Pulire dopo l'uso con detergente a solvente per aerografi.

SCHEMA TECNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087



ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Note

- L'uso delle PS1800 Metal Pretreatment Wipes è obbligatorio per i substrati in metallo. Il non utilizzo deve essere rilevato analiticamente.
- NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacere è adatto per la riparazione di colori triplo strato con Cromax Pro . Fare riferimento a Cromax Pro Scheda tecnica corrispondente per l'applicazione di Tre strati colori.
- Dopo l'utilizzo tutte le latte devono essere chiuse immediatamente.
- al piu' presto dopo 5 minuti
- Il materiale deve essere a temperatura ambiente (18-25°C) prima dell'uso.
- L'umidità accelera l'essiccazione e il potlife.
- Se NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacere viene miscelato con AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive, questa miscela può essere applicata anche alle parti metalliche adiacenti (le aree in metallo nudo devono essere pretrattate con <metal pre-treatment wipes>) sebbene questa non sia l'intenzione primaria .
- Miscelare accuratamente a mano prima di posizionare la lattina sulla miscelatrice.
- Nessun Wash Primer o 2K EP Primer-Surfacers sotto NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacere e' permesso.
- Per migliori proprietà di adesione, in particolare su substrati plastici critici come ad es. PP, si consiglia l'uso di Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA prima dell'applicazione di NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacere miscelato con AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- Per informazioni più dettagliate, ad es. supporti plastici idonei, fare riferimento alla scheda tecnica del sistema di verniciatura plastica Cromax CXPlasticSystem.

SCHEDA TECNICA

NS2081 - NS2084 - NS2087



ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

I valori intermedi possono anche essere ottenuti miscelando NS2081 e NS2087.

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

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo. Osservare le precauzioni specificate sul barattolo.

Tutti gli altri prodotti utilizzati per sviluppare un ciclo di verniciatura sono parte della nostra gamma prodotti di Cromax. Un ciclo di verniciatura non è valido quando i prodotti vernicianti vengono utilizzati in combinazione con altri materiali ed additivi che non fanno parte della nostra gamma prodotti di Cromax escluso quando è espressamente indicato.

Solo per uso professionale ! Le informazioni fornite nella presente sono state attentamente selezionate e preparate da noi. Sono basate sulla nostra migliore conoscenza sull'argomento alla data di emissione. Le suddette informazioni hanno mero scopo informativo. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza, accuratezza e completezza. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare le informazioni con riferimento all'aggiornamento ed all'utilizzabilità per gli scopi che l'utilizzatore di propone. La proprietà intellettuale inerente alle summenzionate informazioni, ivi incluso brevetti, marchi, copyrights, è protetta. Tutti i diritti sono riservati. Tutto il materiale inerente alla sicurezza e gli avvisi sull'etichetta devono essere rispettati. Ci riserviamo di modificare o di cessare l'operatività di tutto o di parte delle Informazioni in qualsiasi momento a nostra esclusiva discrezione senza alcun obbligo di preavviso e senza assunzione di responsabilità relativamente all'aggiornamento delle Informazioni. Tutte le summenzionate regole saranno applicabili a futuri cambiamenti o modifiche.