

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Non-Sanding Primer-Surfacer Bianco NS2602 / Nero NS2607 e' un primer surfacer senza carteggiatura, estremamente versatile, permette di eliminare il doppio passaggio (primer+ fondo), permettendo d'incrementare la produttività. E' possibile applicarlo direttamente sui metalli, E-coat anche non carteggiato. Aggiungendo l'additivo AZ9600 è possibile applicarlo sui supporti plastici esterni. Adatto per essere sopravverniciato con tutti gli smalti Cromax.

Fondo isolante senza carteggiatura versatile e produttivo.

CARATTERISTICHE

- 01** Ampia tolleranza per le impostazioni dell'aerografo.
- 02** Tempi veloci per la riverniciatura.
- 03** Aiuta ad incrementare la produttività.
- 04** Applicabile direttamente sul metallo.
- 05** Ampia finestra di applicazione.
- 06** Utilizzato sulle plastiche comuni senza promotore di aderenza.
- 07** Con l'aggiunta dell'additivo AZ9600 è adatto per un uso sulle parti in plastica esterne.
- 08** Fa parte del concetto ValueShade.



Sviluppato da Cromax, ValueShade offre la base ottimale per qualsiasi colore di finitura.

SCHEDA TECNICA

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-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 nudo carteggiato e pulito

Lamiera zincata o in alluminio, carteggiata e pulita.

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 elettrodeposizione presenti sul mercato, la qualità può essere molto differente. Per questa ragione è preferibile carteggiare leggermente la cataforesi.

Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente.

Supporti in poliestere rinforzato con fibra di vetro, privi di distaccanti, carteggiati e puliti.



M-6153 / M-6154

	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100
	Riparazione spot & pannello		Standard		Grandi superfici	
	Volume	Peso	Volume	Peso	Volume	Peso
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



Pot life a 20°C: 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



1 - 2 mani

appassimento finale: 15 min - 8 ora



Base opaca + Trasparente
Smalto 2K

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(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.

SCHEDA TECNICA

NS2602 - NS2607

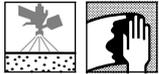


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD SANDING



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



Acciaio nudo carteggiato e pulito

Lamiera zincata o in alluminio, carteggiata e pulita.

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 elettrodeposizione presenti sul mercato, la qualità può essere molto differente. Per questa ragione è preferibile carteggiare leggermente la cataforesi.

Superfici trattate con prodotti poliesteri 2K e carteggiate finemente.

Supporti in poliestere rinforzato con fibra di vetro, privi di distaccanti, carteggiati e puliti.



M-6153 / M-6154

	Ritocchi & pannelli		Standard		Grande superficie	
	Volume	Peso	Volume	Peso	Volume	Peso
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



Pot life a 20°C: 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



2 - 3 mani

appassimento intermedio e finale: 5 min - 10 min



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



Linee guida per attrezzature IR ad onde corte.

Metà potenza: 2 min

Piena potenza: 8 min



P400 - P600



Base opaca + Trasparente

Smalto 2K

Conforme alla normativa VOC

2004/42/IIB(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.

SCHEDA TECNICA

NS2602 - NS2607

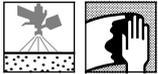


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTIC



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
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 impurita'. Immediatamente, pulire scrupolosamente con un panno pulito
Non usare mai i panni sporchi cambiarli spesso
Rimuovere accuratamente tutte le tracce di agenti distaccanti.



M-6153 / M-6154

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

	Riparazione spot & pannello		Standard		Grandi superfici	
	Volume	Peso	Volume	Peso	Volume	Peso
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



Pot life a 20°C: 1 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pressione al calcio
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressione di atomizzazione

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



1 - 2 mani

appassimento finale: 15 min - 8 ora



Base opaca + trasparente elasticizzato
Finitura elasticizzata 2K

Conforme alla normativa VOC

Questa preparazione non è regolamentata dalla direttiva sui VOC

SCHEDA TECNICA

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

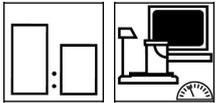
Prodotti

NS2602 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS2
NS2607 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS7

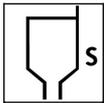
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
AR7306 High Performance Activator Slow
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive
XB383 Standard Thinner
XB387 HI-Temp Thinner

Preparazione del prodotto



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



ISO 4: 37 - 68 sec a 20°C
DIN 4: 16 - 24 sec a 20°C



30 - 50 µm senza carteggiatura
60 - 120 µm carteggiatura

Copertura teorica

390 - 420 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.

SCHEDA TECNICA

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Note

- Il materiale deve essere a temperatura ambiente (18-25°C) prima dell'uso.
- Attendere ulteriore tempo per preriscaldare alla temperatura del pannello.
- Quando usato su Wash Primer essiccazione IR non consentita.
- Per l'essiccazione ad aria raccomandiamo una temperatura minima di +15°C.
- Versione con carteggiatura limite massimo DFT 100µm quando usato su Wash Primer.
- Il materiale pronto all'uso avanzato non deve essere rimesso nella confezione originale.
- Miscelare accuratamente a mano prima di posizionare la lattina sulla miscelatrice.
- Le parti in plastica verniciate non devono essere lavate con un getto ad alta pressione nelle prime 6 settimane. Dopo questo periodo, l'ugello deve trovarsi a una distanza non inferiore a 30 cm dall'oggetto.
- Idoneo anche sotto stucco poliestere a spruzzo o stucco poliestere. Il rapporto di miscelazione consigliato è 3:1:0,8 a volume o 100:21:14 a peso con 256S. Il tempo di appassimento prima della sovrapplicazione con prodotti poliestere, non può essere inferiore a 30-40 minuti a 20°C.
- L'utilizzo di questi attivatori migliora ulteriormente le caratteristiche di adesione e resistenza al pietrisco dell'intero sistema di verniciatura.
- L'uso dell'Additivo Flex 805R non è necessario per ottenere le caratteristiche di elasticità.
- Per maggiori informazioni sui substrati plastici idonei, fare riferimento a Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.
- La versione con additivo per plastiche può essere applicata anche nei pannelli adiacenti anche se non sono parti plastiche.
- Sull'acciaio nudo, sull'acciaio zincato e sull'alluminio morbido, si può applicare PS1800 Metal Pretreatment Wipes, Wash Primer o un primer epossidico, ma non è obbligatorio.

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.