

# NS2081 - NS2084 - NS2087

## ULTRA PERFORMANCE

## NON-SANDING SURFACER



### OPIS PRODUKTU

Opracowane na bazie opatentowanej technologii Axalta, podkłady NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers marki Cromax zapewniają najbardziej wydajny proces przygotowania powierzchni przed lakierowaniem nowych elementów. Z imponującym, 5-minutowym czasem odparowania przed aplikacją lakieru bazowego Cromax Pro lub Cromax Basecoat, jest idealnym produktem dla warsztatów, które chcą poprawić wydajność pracy.

**Pokład bez szlifowania do renowacji nowych elementów, który bije rekordy wydajności zachowując przy tym jakość produktów premium**

### CECHY

- 01** Produkt gotowy do dalszej pracy po zaledwie 5 minutach suszenia na powietrzu, w zależności od warunków klimatycznych. Suszenie wymuszone nie jest konieczne.
- 02** Wysokiej jakości powłoka zapewnia doskonały połysk warstwy nawierzchniowej.
- 03** Łatwa aplikacja w jednej lub dwóch warstwach oraz doskonała stabilność pionowa.
- 04** Łatwe proporcje mieszania 1:1:0.2 z utwardzaczem AR7202 Non-Sanding Surfacers Activator oraz dodatkiem AZ9800 Energy Surfacers Accelerator.
- 05** Znacząca oszczędność kosztów energii - produkt stanowi część systemu Ultra Performance Energy System.
- 06** Na powierzchniach z metalu konieczne jest zastosowanie ściereczek PS1800 Metal Pretreatment Wipes.
- 07** Stanowi część koncepcji ValueShade: dostępny w kolorze białym (VS1), szarym (VS4) oraz czarnym (VS7).
- 08** W połączeniu z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive może być aplikowany na tworzywach sztucznych powszechnie stosowanych w samochodach osobowych.

## NS2081 - NS2084 - NS2087

## ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu PS1800 Metal Pretreatment Wipes  
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona  
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.



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

|                          | Standard     |        | >30°C i 50% RH |        |
|--------------------------|--------------|--------|----------------|--------|
|                          | Objętościowo | Wagowo | Objętościowo   | Wagowo |
| NS2081 / NS2084 / NS2087 | 1            | 100    | 1              | 100    |
| AR7202                   | 1            | 59     | 1              | 59     |
| AZ9800                   | 0.2          | 11     | -              | -      |
| XB387                    | -            | -      | 0.2            | 11     |



w 20°C: 30 min - 1 h



|           | Dysza natryskowa | Ciśnienie natrysku |                             |
|-----------|------------------|--------------------|-----------------------------|
| HVLP      | 1.3 - 1.4        | 0.7 bar            | ciśnienie powietrza w dyszy |
| Compliant | 1.3 - 1.4        | 1.5 - 1.8 bar      | ciśnienie wlotowe           |

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h



Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat + lakier bezbarwny  
C5035 Low Emission 2K Topcoat  
Utwardzany Cromax Basecoat + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.  
Cromax Pro Basecoat + CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

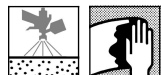
## NS2081 - NS2084 - NS2087

## ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

## Product preparation - application STANDARD PLASTICS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych

Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.

Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókny ścierniej nasączonej 3871S Plastic PrepClean / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną 3950S Anti-static Degreaser.

Wytrzyj powierzchnię, aby obluźować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.

Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.



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

| Standard Plastics        |              |        |
|--------------------------|--------------|--------|
|                          | Objętościowo | Wagowo |
| NS2081 / NS2084 / NS2087 | 1            | 100    |
| AR7202                   | 1            | 59     |
| AZ9700                   | 0.4          | 22     |



w 20°C: 30 min - 1 h



|           | Dysza natryskowa | Ciśnienie natrysku |                             |
|-----------|------------------|--------------------|-----------------------------|
| HVLP      | 1.3 - 1.4        | 0.7 bar            | ciśnienie powietrza w dyszy |
| Compliant | 1.3 - 1.4        | 1.5 - 1.8 bar      | ciśnienie wlotowe           |

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h



Cromax Pro Basecoat / Cromax Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny

Uelastyczniony C5035 Low Emission 2K Topcoat

Utwardzany Cromax Basecoat + Uelastyczniony CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Cromax Pro Basecoat + Uelastyczniony CC6750 Ultra Performance Energy System Clear.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.



NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Produkty

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

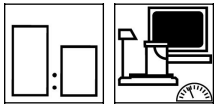
AR7202 Non-Sanding Surfacers Activator

AZ9800 Energy Surfacers Accelerator

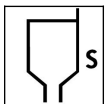
AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive

XB387 HI-Temp Thinner

Mieszanie produktu



Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Chromaweb oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.



DIN 4: 13 - 14 s w 20°C



25 - 50 µm

Teoretyczna wydajność

390 m<sup>2</sup>/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki  
Ze względu na różne właściwości Utwardzaczy i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.  
Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.



## NS2081 - NS2084 - NS2087

### ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

#### Uwagi

- Zastosowanie ściereczki do obróbki wstępnej PS1800 Metal Pretreatment Wipes jest obowiązkowe na gołe metalowe podłoża. Niestosowanie jej można wykryć analitycznie.
- NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers nadaje się do naprawy kolorów 3-warstwowych za pomocą lakieru bazowego Cromax Pro Basecoat. Informacje na temat aplikacji kolorów 3-warstwowych znajdują się w odpowiedniej Karcie technicznej Cromax Pro Basecoat.
- Po użyciu wszystkie puszkę muszą być natychmiast zamknięte.
- Bardzo wczesne usuwanie wtrąceń jest możliwe najwcześniej po 5 minutach.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Wilgotność przyspiesza proces schnięcia i skraca czas żywotności mieszanki.
- Jeśli NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers jest zmieszany z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive, mieszanina ta może być również наносzona na sąsiednie części metalowe (powierzchnie czystego metalu należy zagruntować przy użyciu PS1800 Metal Pretreatment Wipes) chociaż nie jest to główny obszar zastosowania.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszkę na mieszalniku.
- Nie wolno stosować grunt Wash Primer lub 2K EP Primer-Surfacers pod NS2081 / NS2084 / NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers.
- Dla polepszenia właściwości adhezyjnych, szczególnie na krytycznych podłożach z tworzyw sztucznych takich jak np. PP, zaleca się użycie gruntu Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA przed nanoszeniem podkładu NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacers zmieszanego z AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- Więcej szczegółowych informacji, np. dotyczących odpowiednich podłoży z tworzyw sztucznych, patrz Karta systemu lakierowania tworzyw sztucznych Cromax CXPlasticSystem.



NS2081 - NS2084 - NS2087

ULTRA PERFORMANCE NON-SANDING SURFACER

Pośrednie szarości widmowe VS można również uzyskać poprzez zmieszanie NS2081 i NS2087.

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

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Cromax asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Cromax, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.