

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



OPIS PRODUKTU

Non-Sanding Primer-Surfacer Off White NS2602 / Black NS2607 to bardzo uniwersalny podkład nawierzchniowy bez szlifowania, który eliminuje konieczność aplikacji w dwóch podejściach, jednocześnie zwiększając wydajność. Może być stosowany bezpośrednio na metalową powierzchnię oraz nieszlifowane elektropowłoki, a po dodaniu AZ9600 również na zewnętrzne części z tworzywa sztucznego. Można go stosować ze wszystkimi lakierami nawierzchniowymi marki Cromax.

**Wydajny, uniwersalny podkład
nawierzchniowy bez szlifowania**



Opracowany przez Cromax® system ValueShade® zapewnia optymalny kolor podkładu dla każdego koloru lakieru nawierzchniowego.

CECHY

- 01** Produkt ma wysoką tolerancję na różne ustawienia pistoletu.
- 02** Możliwa szybka aplikacja kolejnych warstw.
- 03** Zwiększa wydajność.
- 04** Może być aplikowany bezpośrednio na powierzchnie metalowe.
- 05** Oferuje szeroki zakres aplikacji.
- 06** Może być stosowany na powszechnie stosowanych powierzchniach z tworzywa sztucznego bez dodawania promotora przyczepności.
- 07** Odpowiedni do stosowania na zewnętrznych częściach z tworzywa sztucznego, po dodaniu produktu AZ9600.
- 08** Stanowi część systemu ValueShade.

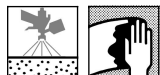
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO



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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
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.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



M-6153 / M-6154

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

	Zapr & naprawa elementu		Standard		Duża powierzchnia	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
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



Czas żelowania w 20°C: 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

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.

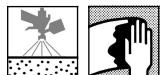
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
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.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



M-6153 / M-6154

	Miejscowa & elementowa naprawa		Standard		Duża powierzchnia	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
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



Czas żelowania w 20°C: 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego i końcowego:
5 min - 10 min

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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 2 min
Pełna moc: 8 min



P400 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z
przepisami LZO

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



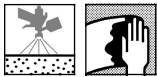
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD PLASTIC



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
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ścierniej nasączonej 3871S Plastic Prepclean / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną 3950S Anti-static Degreaser.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.
Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.



M-6153 / M-6154

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

	Zapr & naprawa elementu		Standard		Duża powierzchnia	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
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



Czas żelowania w 20°C: 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

Ta mieszanina produktu jest poza zakresem dyrektywy o LZO

NS2602 - NS2607**NON-SANDING PRIMER-SURFACER****Produkty**

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

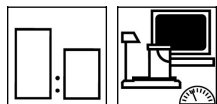
XK205 Low Emission Activator

XK206 Low Emission Activator Slow

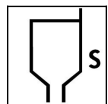
AZ9600 Plastic Additive

XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

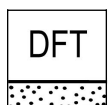
Mieszanie produktu

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



ISO 4: 37 - 68 s w 20°C

DIN 4: 16 - 24 s w 20°C



30 - 50 µm bez szlifowania

60 - 120 µm szlifowanie

Teoretyczna wydajność390 - 420 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki

Ze względu na różne właściwości Utwardzacz 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.

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Kiedy używa się gruntu Wash Primer nie jest dozwolone suszenie promiennikiem IR.
- Przy suszeniu na powietrzu zalecamy minimalną temperaturę +15°C.
- Wersja do szlifowania jest limitowana do DFT maks. 100µm kiedy jest użyta na grunt Wash Primer.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszk.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- Polakierowane części z tworzywa sztucznego przed upływem 6 tygodni nie mogą być czyszczone przy użyciu myjki wysokociśnieniowej. Po tym okresie należy utrzymywać minimalną odległości dyszy od obiektu wynoszącą 30 cm.
- Nadaje się również do stosowania pod poliestrową szpachlę natryskową lub szpachlę poliestrową. Zalecana proporcja mieszania wynosi 3: 1: 0.8 objętościowo lub 100: 21: 14 wagowo z utwardzaczem 256S. Musi być zachowany minimalny czas odparowania przed pokrywaniem produktami poliestrowymi wynoszący 30-40 min. w 20°C.
- Użycie utwardzaczy o wysokiej wydajności będzie miało pozytywny wpływ na przyczepność oraz odporność na uderzenia kamieni całego zastosowanego systemu lakierniczego.
- Dla uzyskania własności elastycznych nie jest wymagane użycie dodatku uelastyczniającego Flexible Additiv 805R.
- For detailed information regarding suitable plastic substrates, please refer to the Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.
- Podkład gruntujący w konfiguracji mokro na mokro na tworzywa sztuczne może być stosowany na sąsiednie elementy, które nie są wykonane z tworzyw sztucznych.
- Na gołą stal, stal ocynkowaną i miękkie aluminium można zastosować PS1800 Metal Pretreatment Wipes, grunt Wash Primer lub podkład epoksydowy, ale nie jest to obowiązkowe.

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.