

NS2602A - NS2607A

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



OPIS PRODUKTU

NS2602A (off-white) to bardzo uniwersalny, dwukomponentowy podkład nawierzchniowy do renowacji samochodów osobowych. Produkt jest dostępny w aerozolu, w formie gotowej do użycia. Podkład został opracowany w celu podniesienia przepustowości warsztatów poprzez eliminację aplikacji dwóch warstw. Dostępny również w kolorze czarnym (NS2607A).

**Wydajny, uniwersalny podkład
nawierzchniowy bez szlifowania**

CECHY

- 01** Może być aplikowany bezpośrednio na metal.
- 02** Może być stosowany na popularnych tworzywach sztucznych bez promotora przyczepności.
- 03** Stanowi część koncepcji ValueShade.

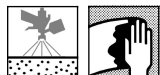
NS2602A - NS2607A

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

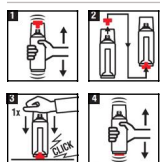
Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO



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
 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 obluźować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
 Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.
 Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.
 Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych



1. Wstrząsnąć przed użyciem. (przez co najmniej dwie minuty)
 2. Zdjąć czerwony przycisk znajdujący się na pokrywie i umieścić go w zaworze aktywującym na dnie puszk.
 3. Umieścić puszkę spray na twardej powierzchni. Nacisnąć w dół, aby aktywować puszkę spray.
 4. Po aktywacji ponownie wstrząsnąć puszką spray przez co najmniej dwie minuty.
- Wykonaj przetrzask próbny po wstrząsaniu.



Utwardzany : 8 h
 Przed każdym użyciem dobrze wstrząsnąć.



1 - 2 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego do uzyskania matu
 końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + L. bezbarwny
 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(840) 650: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 840 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 650 g/l.



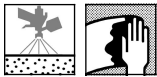
NS2602A - NS2607A

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

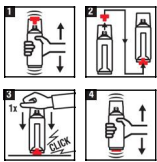
Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



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
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 obluźować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.
Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.
Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych



1. Wstrząsnąć przed użyciem. (przez co najmniej dwie minuty)
 2. Zdjąć czerwony przycisk znajdujący się na pokrywie i umieścić go w zaworze aktywującym na dnie puszk.
 3. Umieścić puszkę spray na twardej powierzchni. Nacisnąć w dół, aby aktywować puszkę spray.
 4. Po aktywacji ponownie wstrząsać puszką spray przez co najmniej dwie minuty.
- Wykonaj przetrysk próbny po wstrząsaniu.



Utwardzany : 8 h
Przed każdym użyciem dobrze wstrząsnąć.



2 warstwy
czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



	Denibbing	Dry to sand
20 °C	2 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	30 min	30 min



P400 - P600
W razie potrzeby, możliwe jest delikatne usunięcie wtrąceń P800 - P1000



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(840) 650: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 840 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 650 g/l.

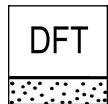
NS2602A - NS2607A

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

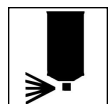
Produkty

NS2602A Non-Sanding Primer-Surfacer - VS2

NS2607A Non-Sanding Primer-Surfacer - VS7



20 - 30 µm na warstwę



Po użyciu, uchwycić puszkę do góry dnem i krótkotrwale przetrząsnąć w celu oczyszczenia dyszy.

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Wersja bezpośrednio na tworzywo może być stosowana tylko w połączeniu z uelastycznionym lakierem bezbarwnym lub nawierzchniowym.
- 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.
- For detailed information regarding suitable plastic substrates, please refer to the Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.

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.