

# NS2602 - NS2607

## NON-SANDING PRIMER-SURFACER



### Descrição do Produto

O Primário Aparelho Não Lixável NS2602 Cinzento claro / NS2607 Preto é um primário aparelho não lixável extremamente versátil que elimina a necessidade de uma aplicação em duas etapas ajudando assim a aumentar a produtividade. Pode ser aplicado directamente sobre o metal e produtos de electro-deposição não lixados, e com a adição do aditivo AZ9600, adequa-se a todas as peças plásticas comuns do exterior dos veículos. Pode receber todos os acabamentos Cromax.

### Primário aparelho não lixável versátil e produtivo



Desenvolvido pela Cromax®, ValueShade® proporciona o fundo óptimo para qualquer cor de acabamento.

### Características

- 01 Possui boa adaptação aos ajustes da pistola de pintura.
- 02 Períodos de evaporação mais curtos para aplicação do acabamento.
- 03 Ajuda a aumentar a produtividade.
- 04 Pode ser aplicado directamente sobre o metal.
- 05 Proporciona uma ampla janela de aplicações.
- 06 Pode ser utilizado em superfícies plásticas comuns sem necessidade de promotor de aderência.
- 07 Adequado para utilização em peças de plástico exteriores adicionando o aditivo para plásticos AZ9600.
- 08 Faz parte do conceito ValueShade.

# Ficha Técnica

## NS2602 - NS2607



### NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application Referência não - Lixável



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço lixado e desengordurado.

Chapa aço galvanizado ou alumínio, desengordurada e lixada.

Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.

Primário OEM (primário cataforese), lixado ligeiramente ou não lixado e muito bem desengordurado.

Observação: devido à vasta variedade de tintas por electrodeposição presentes no mercado, a respectiva qualidade pode diferir muito. Por esta razão é preferível lixar ligeiramente o primário electroforético.

Superfícies onde tenham sido aplicados e finamente lixados produtos Betumes Poliester 2K.

Substratos poliéster reforçados com fibra de vidro, livres de agente desmoldante, lixados e desengordurados.



M-6153 / M-6154

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

	Retoque e reparação painel		Referência		Superfície grande	
	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



Tempo de vida da mistura a 20°C: 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pressão de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressão de atomização

consultar instruções do fabricante



1 - 2 demãos

evaporação final de solventes: 15 min - 8 h



Base bicamada + verniz  
Esmalte 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## NS2602 - NS2607

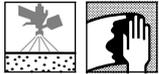


## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### Product preparation - application Referência Lixagem



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Aço lixado e desengordurado.

Chapa aço galvanizado ou alumínio, desengordurada e lixada.

Pintura original ou antiga bem lixada e desengordurada.

Primário OEM (primário cataforese), lixado ligeiramente ou não lixado e muito bem desengordurado.

Observação: devido à vasta variedade de tintas por electrodeposição presentes no mercado, a respectiva qualidade pode diferir muito. Por esta razão é preferível lixar ligeiramente o primário electroforético.

Superfícies onde tenham sido aplicados e finamente lixados produtos Betumes Poliester 2K.

Substratos poliéster reforçados com fibra de vidro, livres de agente desmoldante, lixados e desengordurados.



M-6153 / M-6154

	Retóques & Reparação Painéis		Referência		Superfície grande	
	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



Tempo de vida da mistura a 20°C: 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
“Compliant”	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	pressão de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pressão de atomização

consultar instruções do fabricante



2 - 3 demãos

Evaporação de solventes entre demãos e final: 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



Indicação para equipamento IV de onda curta.

50% potência: 2 min

Potência total: 8 min



P400 - P600



Base bicamada + verniz  
Esmalte 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria de produto: IIB(c)) na forma pronta a usar, é no máximo de 540 g/l de COV. O conteúdo de COV para este produto pronto a usar é no máximo de 540 g/l.

# Ficha Técnica

## NS2602 - NS2607



### NON-SANDING PRIMER-SURFACER

#### Product preparation - application Referência Plástico



É altamente recomendado o uso de equipamentos de proteção individual adequados durante a aplicação para evitar a irritação cutânea e ocular.



Reparações de peças plásticas comuns do exterior dos automóveis, lixadas e desengorduradas. Peças de plástico novas de veículos automóveis, colocar 60 min. 60-65 °C / primeira limpeza usar uma tela de lixagem ultrafina embebida em 3871S Desengordurante Preparatório para Plásticos / limpeza final usar um pano humedecido com 3950S Anti-static Degreaser. Limpar a superfície para destacar e elevar os contaminantes. Imediatamente, limpar profusamente com um pano limpo. Mude de panos várias vezes, nunca utilizar panos sujos. Remova completamente todos os vestígios de agentes desmoldantes.



M-6153 / M-6154

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

	Retoque e reparação painel		Referência		Superfície grande	
	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

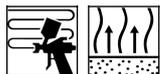


Tempo de vida da mistura a 20°C: 1 h



	Bico da pistola	Pressão de aplicação	
"Compliant"	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pressão de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pressão de atomização

consultar instruções do fabricante



1 - 2 demãos

evaporação final de solventes: 15 min - 8 h



Base bicamada + verniz plastificado  
Esmalte Plastificado

Conforme COV

Esta mistura está fora do âmbito da directiva COV.

# Ficha Técnica

## NS2602 - NS2607



## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### Produtos

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

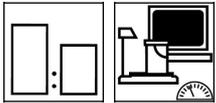
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

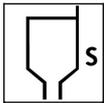
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

### Mistura produtos



Proporções de mistura com aditivos especiais estão disponíveis em Chromaweb no quadro de mistura de produtos e na FT específica.



ISO 4: 37 - 68 s a 20°C

DIN 4: 16 - 24 s a 20°C



30 - 50 µm não lixável

60 - 120 µm lixagem

### Rendimento teórico

390 - 420 m<sup>2</sup>/l a 1 micron de espessura seca aplicada

Devido às diferentes características do activador e diferentes proporções de mistura da mistura pronta a aplicar existentes em algumas versões das FT's, o rendimento teórico pode variar.

Nota: O consumo prático de produto depende de vários factores, p. ex. geometria do objecto, o estado da superfície, método de aplicação, ajuste da pistola de aplicação, pressão de entrada, etc.



Limpar após utilização com líquido de limpeza de pistolas solvente adequado.

# Ficha Técnica

**NS2602 - NS2607**



## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### Observações

- O produto deve estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de ser utilizado.
- Conceder um período adicional de tempo para pré-aquecimento até temperatura de painel.
- Quando usar Wash Primer não é permitido secagem IV.
- Para secagem ao ar recomendamos uma temperatura mínima de +15°C.
- A versão lixável é limitada a ESA máx 100µm quando utilizado sobre Wash Primer.
- Produto pronto a aplicar restante não deve ser colocado novamente na embalagem original.
- Homogeneizar manualmente e muito bem antes de colocar a embalagem na máquina de agitação.
- As peças plásticas pintadas não devem ser lavadas com jacto de alta pressão nas primeiras seis semanas. Após este período, o bico deve manter-se a uma distância mínima de 30 cm do objecto.
- Também adequado para utilizar sob betume poliéster de espátula ou pistolável. A proporção de mistura aconselhada é 3:1:0.8 em volume ou 100:21:14 em peso com 256S. O período de evaporação mínimo antes de aplicar produtos poliéster é 30-40 minutos a 20°C.
- A utilização dos activadores de elevado desempenho vai influenciar de forma positiva quer a aderência quer a resistência à projecção de gravilha de todo o sistema de pintura.
- Para a obtenção de propriedades elásticas não é necessário a utilização de Aditivo Flexível 805R.
- Para informações detalhadas sobre substratos plásticos adequados, consulte a Ficha Técnica Cromax Sistema de Pintura de Plásticos - CXPlasticSystem.
- O primário não lixável para plásticos também pode ser aplicado em peças adjacentes não plásticas.
- Sobre aço nu, aço galvanizado e alumínio macio, pode ser aplicado PS1800 Toalhetes de Pré-tratamento para Metais, Wash Primer ou um primário epoxi, mas não é obrigatório.

Antes da utilização, consultar a Ficha de Dados de Segurança do produto. Respeitar as normas de segurança indicadas na embalagem.

Todos os outros produtos referidos no sistema de pintura são da gama de produtos da Cromax. As propriedades do sistema não serão válidas quando o material relacionado é utilizado em combinação com quaisquer outros materiais ou aditivos que não pertencem à gama de produtos da Cromax, salvo expressamente indicado em contrário.

Exclusivamente para uso profissional! A informação fornecida nesta documentação foi cuidadosamente seleccionada e organizada por nós. Está baseada nos nossos melhores conhecimentos à data da sua emissão. A Informação é fornecida apenas com propósitos informativos. Não somos responsáveis pela suas incorrecções, exactidão e insuficiência. Cabe ao utilizador verificar a informação no que respeita à sua actualização e adequação aos seus propósitos. A propriedade intelectual desta informação incluindo patentes, marcas e copyrights está protegida. Todos os direitos estão reservados. A Ficha de Segurança e os Avisos contidos na etiqueta do produto devem ser lidos com atenção e respeitados. Nós podemos modificar e/ou descontinuar operações de toda ou parte desta informação em qualquer altura de acordo com os nossos critérios sem informação e não assumimos qualquer responsabilidade pela actualização desta informação. Todas as regras determinadas nesta cláusula aplicar-se-ão em conformidade para todas as alterações e emendas futuras.