

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



PRODUKTBeskrivning

Non-Sanding Primer-Surfacer Off White NS2602 / Black NS2607 är en ytterst mångsidig non-sanding primer-surfacer som gör att man slipper uppbyggnad i två steg och därmed ökar produktiviteten. Produkten kan användas direkt ovanpå metall och oslipad e-coat, eller på utvändiga plastdelar om additiv AZ9600 tillsätts. Den passar till alla topplacker från Cromax.

Mångsidig och produktiv non-sanding primer-surfacer



Framtagen av Cromax, ValueShade tar fram den optimala grundtonen för varje topplackskulör.

FAKTA

- 01 Bred tolerans för sprutpistolinställningar.
- 02 Kort tid tills nästa skikt kan appliceras.
- 03 Bidrar till ökad produktivitet.
- 04 Kan appliceras direkt på metall.
- 05 Brett appliceringsfönster.
- 06 Kan användas på vanliga plastdelar utan vidhäftningsförmedlare.
- 07 Lämplig att använda på utvändiga plastdelar med tillsats av AZ9600 Plastic Additive.
- 08 Ingår i ValueShade-konceptet.

TEKNISKT DATABLAD

NS2602 - NS2607

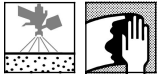


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Product preparation - application STANDARD NON-SANDING



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



M-6153 / M-6154

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

	Spot & panel repair		Standard		Large surface	
	Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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 vid 20°C : 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv

slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

NS2602 - NS2607

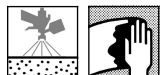
NON-SANDING PRIMER-SURFACER



Product preparation - application STANDARD SANDING



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



M-6153 / M-6154

	Spot & panel repair		Standard		stora ytor	
	Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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

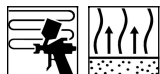


Pot life vid 20°C : 1 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavlutning och slutavlutning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.

Halv effekt: 2 min

Full effekt: 8 min



P400 - P600



Baslack + klarlack

2K Topcoat

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

TEKNISKT DATABLAD

NS2602 - NS2607

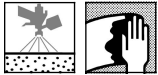
NON-SANDING PRIMER-SURFACER



Product preparation - application STANDARD PLASTIC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Reparationer för utvändiga vanliga plastdetaljer till bilar, slipade och rengjorda
Nya utvändiga vanliga bildelar av plast, uppvärmda i 60 min. 60-65 ° C / vid första rengöringen använd en ultrafin pad våtad med 3871S Plastic Prepclean / för slutrengöring använd en trasa fuktad med 3950S Anti-static Degreaser.
Torka ytan för att lösa och lyfta nedsmutningen. Omedelbart därefter ska ytan torkas av med en ren torkduk.
Byt trasa ofta, använd inte smutsiga trasor.
Avlägsna alla spår av släppmedel noggrant.



M-6153 / M-6154

	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100
	Spot & panel repair		Standard		Large surface	
	Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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 vid 20°C : 1 tim



	Sprutmunstykke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv

slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + elastifierad klarlack
Elastifierad 2K topplack

VOC anpassad

Den här produktblandningen omfattas inte av VOC direktivet.

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Produkter

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

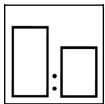
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

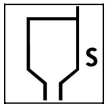
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

Produktmix

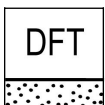


Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Chromaweb och i specifik TDS.



ISO 4: 37 - 68 s vid 20°C

DIN 4: 16 - 24 s vid 20°C



DFT

30 - 50 μm non-sanding

60 - 120 μm slipning

Teoretisk täckförmåga

390 - 420 m^2/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek

På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.

Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- vid användning av Wash Primer är inte IR tork tillåtet.
- För lufttorkning rekommenderas en minimum temperatur av +15°C.
- Slipversionen är begränsad till DFT max 100µm vid användning över Wash Primer.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Omrör noggrant för hand innan burken placeras i mixmaskin.
- Lackerade plastdetaljer skall inte tvättas med högtryckstvätt inom de första sex veckorna. Efter denna period så måste munstycket hållas på ett avstånd av minst 30 cm från objektet.
- Även lämplig för användning under polyester sprutspackel eller polyesterspackel. Anvisat blandningsförhållande är 3:1:0.8 efter volym eller 100:21:14 efter vikt med 256S. Avluftningstid innan överlackering med polyester produkter är minimum 30-40 minuter vid 20°C.
- Användning av high performance härdare har en positiv effekt på hela lacksystemets vidhäftning och stenskottsbeständighet.
- För att uppnå elastiska egenskaper så krävs inte användning av Flexible Additive 805R.
- För detaljerad information om lämpliga plastunderlag, se Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.
- Non-sanding plastprimergrund blandningen kan även användas på intilliggande paneler som inte är plastdetaljer.
- På ren stål, galvaniserat stål och mjuk aluminium, <förbehandlingsservetter för metall> , Wash Primer eller epoxy primer kan appliceras men är inte obligatoriskt.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbbyggnad är från Cromax systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Cromax, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information när som helst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.