

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



POPIS PRODUKTU

Základový plnič NS2602 /NS2607 je extrémně všestranný bez nutnosti broušení, který eliminuje nutnost dvoufázového vrstvení, což pomáhá zvyšovat produktivitu. Lze aplikovat přímo na kov a nebroušené povrchy opatřené kataforézou, na plastové díly stačí přidat aditivum AZ9600. Vhodné pro všechny vrchní barvy značky Cromax.

Všestranný produktivní základovací plnič bez broušení



Vyvinutý firmou Cromax®, ValueShade® přináší optimální podklad pod každou vrchní barvu.

VLASTNOSTI

- 01 Vyznačuje se vysokou tolerancí ve vztahu k nastavení stříkací pistole.
- 02 Možnost rychlého přelakování.
- 03 Pomáhá zvyšovat produktivitu.
- 04 Lze aplikovat přímo na kov.
- 05 Nabízí široké možnosti aplikace.
- 06 Lze použít na běžné plastové materiály bez přísady ke zvýšení přilnavosti.
- 07 S plastickou přísadou AZ9600 vhodné na vnější plastové díly.
- 08 Součást systému ValueShade.

TECHNICKÝ LIST

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Příprava materiálu - aplikace STANDARD BEZ BROUŠENÍ



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné
Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



M-6153 / M-6154

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

	Bodové a místní opravy		Standard		Velká plocha	
	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
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



Zpracovatelnost při 20°C: 1 hod



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak
2K vrchní lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

TECHNICKÝ LIST

NS2602 - NS2607

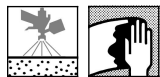


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ BROUŠENÍ



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Holé ocelové díly, zbrošené a vyčištěné
Pozinkovaná ocel nebo hliník, přebroušené a vyčištěné.
Dobře přebroušené a vyčištěné staré nebo původní laky
OEM základy (e-vrstva), zbrošené nebo nezbrošené a důkladně vyčištěné. Poznámka: vzhledem k velké rozmanitosti elektrovrstev na trhu se jejich kvalita může podstatně lišit. Z tohoto důvodu preferujte odstranění e-vrstvy.
Povrchy ošetřené 2K polyesterovými produkty a následně přebroušené a vyčištěné
Polyesterové podklady vyztužené skleněnými vlákny, zbavené separátorů, zbrošené a vyčištěné



M-6153 / M-6154

	Bodové a místní opravy.		Standardní		velký povrch	
	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
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



Zpracovatelnost při 20°C: 1 hod



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



2 - 3 vrstvy

meziodvětrání a konečné odvětrání: 5 min - 10 min



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



Manuál pro použití krátkovlnného IR sušícího zařízení
poloviční výkon : 2 min
plný výkon : 8 min



P400 - P600



Podkladový lak + Vrchní průhledný lak
2K vrchní lak

V souladu s předpisy VOC

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU mezní hodnota pro tento produkt (produkt kategorie IIB(c)) připravený k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto produktu připraveného k použití je maximálně 540 g/l.

TECHNICKÝ LIST

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Příprava materiálu - aplikace STANDARDNÍ PLASTY



Aby se zabránilo podráždění kůže, očí a dýchacího ústrojí, je důrazně doporučováno používat při aplikaci vhodné osobní ochranné pomůcky.



Oprava vnějších plastových dílů vozidel, vyčištěných a zbrúšených
Nové vnější plastové běžné díly, temperování 60 min. 60 až 65 ° C/ na první čištění použijte ultrajemnou podložku nasáklou 3871S Plastic Prepclean / na finální čištění použijte hadřík navlhčený 3950S Anti-static Degreaser.
Očistěte povrch a zbavte nečistot. Okamžitě důkladně utřete čistou utěrkou.
Pracovní oděv často měňte, nepoužívejte znečištěný pracovní oděv.
Důkladně odstranit všechny zbytky činidel.



M-6153 / M-6154

	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100
	Bodové a místní opravy		Standard		Velká plocha	
	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově	Objemově	Váhově
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



Zpracovatelnost při 20°C: 1 hod



	Stříkací tryska	Stříkací tlak	
Středotlaké	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	vstupní tlak
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	atomizační tlak

Dodržujte pokyny stanovené výrobcem!



1 - 2 vrstvy

závěrečné odvětrání: 15 min - 8 hod



Podkladový lak + elastifikovaný Vrchní průhledný lak
Elastifikovaný vrchní 2K lak

V souladu s předpisy VOC

Takto namíchaný produkt je mimo rámec požadavků VOC legislativy.

TECHNICKÝ LIST

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

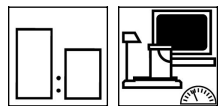
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

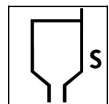
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

Směs produktu

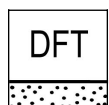


Míchací poměry se speciálními prostředky jsou dostupné v tabulce produktové směsi ve Chromaweb a ve zvláštních technických listech.



ISO 4: 37 - 68 při +20°C

DIN 4: 16 - 24 při +20°C



30 - 50 µm nebrusný

60 - 120 µm broušení

Teoretická kryvost

390 - 420 m²/l při 1 mikronech tloušťky suché vrstvy

Vzhledem k tomu, že tužidlo má rozdílné vlastnosti, a k různým míchacím poměrům směsi připravené k použití v některých verzích TL se může teoretická kryvost lišit.

Poznámka: Praktická spotřeba materiálu závisí na těchto faktorech, např. geometrie objektu, formování povrchu, aplikační metoda, nastavení stříkací pistole, vstupní tlak atd.



Po použití vyčistěte vhodným čisticím ředidlem stříkacích pistolí na bázi rozpouštědel.

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Poznámky

- Před použitím musí být materiál temperován při pokojové teplotě (18-25°C).
- Nechte dostatečný čas pro předehřátí na teplotu objektu.
- Při použití Reaktivní základ není povoleno používat IR sušení.
- Vytvrzování nebrousitelného základovacího plniče pro plasty může být také použito na sousední neplastové díly.
- Pro sušení na vzduchu doporučujeme minimální teplotu +15°C.
- Při aplikaci pro broušení je doporučená tloušťka suché vrstvy max 100µm, je-li aplikováno na Reaktivní základ.
- Přebytky materiálu připraveného k použití se nesmí vracet do originální plechovky.
- Před umístěním plechovky do míchací stroje nejprve důkladně promíchejte rukou.
- Lakované plastové díly by neměly být v průběhu prvních 6 týdnů umývány vysokotlakým mycím zařízením. Po tomto období je nutné dodržovat, aby nebyla tryska od objektu vzdálena méně než 30 cm.
- On bare steel, galvanized steel and soft aluminium, utěrky na předúpravu kovů (PS1800 Metal Pretreatment Wipes), Reaktivní základ or epoxy primer can be applied but is not mandatory.
- Lakované plastové díly by neměly být v průběhu prvních 6 týdnů umývány vysokotlakým mycím zařízením. Po tomto období je nutné dodržovat, aby nebyla tryska od objektu vzdálena méně než 30 cm.
- Také vhodné pro použití pod polyesterové stříkací tmely nebo stěrkové polyesterové tmely. Doporučuje se směšovací poměr 3:1:0.8 objemově nebo 100:21:14 hmotnostní s 256S. Vytěkání před následným přelakováním s polyesterovými výrobky je minimálně 30-40 minut při teplotě 20°C.
- Použití velmi kvalitních tužidel pozitivně ovlivní přilnavost a oděr vůči kamínkům celého nátěrovém systému.
- Za účelem dosažení elastických vlastností není nutné použít flexibilní aditivum 805R.
- Podrobné informace o vhodných plastových podkladech najdete v systému Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.

Před použitím se podívejte do bezpečnostního listu. Dodržujte bezpečnostní upozornění uvedená na obalu.

Všechny ostatní uvedené produkty v systému opravy jsou z naší Cromax produktové řady. Vlastnosti systému nebudou správné, pokud bude tento materiál použit v kombinaci s jinými materiály nebo přísadami, které nejsou součástí naší Cromax produktové řady, pokud není výslovně uvedeno jinak.

Pouze pro profesionální použití! Tyto údaje byly pečlivě zpracovány a mají informovat o našich výrobcích a jejich možnostech aplikace. Jsou založeny na našich nejlepších znalostech v době vydání. Mají pouze informační charakter. Neneseme odpovědnost za tiskové chyby, nepřesnosti a nekompletní informace. Doporučujeme uživateli zkontrolovat aktuálnost uvedených informací a vhodnost pro konkrétní případ použití. Duševní vlastnictví těchto informací včetně patentů, ochranných známek a autorských práv je chráněno. Všechna práva vyhrazena. Je třeba dbát varovných pokynů uvedených v technickém listu a na etiketě výrobku. Některé nebo všechny informace mohou být upraveny a/nebo zrušeny v kterékoliv okamžiku výlučně na základě našeho rozhodnutí bez upozornění a neneseme odpovědnost za aktualizaci informací. Veškerá pravidla stanovená v tomto odstavci mohou být použita shodně i pro budoucí změny a opravy.