

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



PRODUKTBESKRIVELSE

Non-Sanding Primer-Surfacer Off White NS2602 / Black NS2607 er en meget alsidig non-sanding primer surfacer, der fjerner behovet for en tottrinsopbygning, hvilket hjælper til at styrke produktiviteten. Den kan påføres direkte oven på metal og uslebne e-coats og også på udendørs plastikdele ved tilsætning af tilsætningsstoffet AZ9600. Den er velegnet til alle toplakker fra Cromax.

Alsidig, effektiv non-sanding primer surfacer



Udviklet af Cromax®, ValueShade® leverer den optimale undergrund for hver toplak farve.

EGENSKABER

- 01 Har stor tolerance over for sprøjtepestolsindstillinger.
- 02 Giver hurtig overlakeringstid.
- 03 Hjælper med at booste produktiviteten.
- 04 Kan bruges direkte på metal.
- 05 Har et bredt applikationsvindue.
- 06 Kan bruges på almindelig plastik uden vedhæftningsprimer.
- 07 Velegnet til brug på udvendige plastikdele ved tilsætning af plastiktilsætningsstoffet AZ9600.
- 08 Indgår i ValueShade-konceptet.

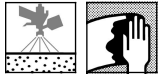
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Forarbejdning STANDARD NON-SANDING



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart metal, slebet og rensat.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensat gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodyppek er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodyppek.

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



M-6153 / M-6154

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

	Hel & dellakering		Standard		Stor overflade	
	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
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 ved 20°C: 1 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



1 - 2 sprøjt gange

Slutafluftning: 15 min. - 8 t.



Base coat + Clearcoat
2K dæklak

VOC tilpasset

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l.

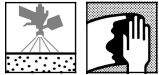
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Forarbejdning STANDARD SANDING



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart metal, slebet og rensat.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensat gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodypelak er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodypelakken.

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



M-6153 / M-6154

	Plet & hellakering		Standard		Store flader	
	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
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 ved 20°C: 1 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



2 - 3 sprøjte gange

mellem- og slutafluftning: 5 min. - 10 min.



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



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 2 min.

Fuld styrke: 8 min.



P400 - P600



Base coat + Clearcoat
2K dæklak

VOC tilpasset

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l.

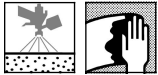
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Forarbejdning STANDARD PLASTIK



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Reparationer på rensede og sløbne ydre kunststofdele på personbiler
 Nye udvendige almindelige bildele af plast, tempereres 60 min. 60-65 ° C / første rengøring brug en ultrafin scotch brite gennemvædet med 3871S Plastic Prepclean / slutrengøring med en klud fugtet med 3950S Anti-static Degreasers.
 Tør undergrunden af for at løsne og fjerne alle urenheder. Umiddelbart derefter aftørring med en ren klud.
 Skift klud ofte, brug aldrig en snavset klud.



M-6153 / M-6154

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

	Hel & dellakering		Standard		Stor overflade	
	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
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

* If needed add 0-10% XB383 Standard Thinner or XB387 HI-Temp Thinner



Pot-life ved 20°C: 1 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



1 - 2 sprøjte gange

Slutafluftning: 15 min. - 8 t.



Basislak + elastificeret klarlak
 Elastificeret dæklak 2K

VOC tilpasset

Dette produkt er ikke omfattet af VOC bekendtgørelsen.

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

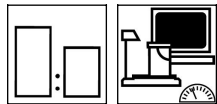
Produkter

NS2602 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS2
NS2607 Non-Sanding Primer-Surfacer - VS7

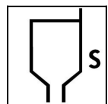
256S Activator Fast
AR7305 High Performance Activator
AR7306 High Performance Activator Slow
XK203 Low Emission Activator Fast
XK205 Low Emission Activator
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive
XB383 Standard Thinner
XB387 HI-Temp Thinner

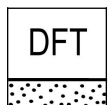
Produktmix



Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Chromaweb og af den relevante ATI.



ISO 4: 37 - 68 s ved 20°C
DIN 4: 16 - 24 s ved 20°C



30 - 50 µm våd-i-våd
60 - 120 µm slibning

Teoretisk rækkeevne

390 - 420 m²/l ved 1 µ tørfilmlagtykkelse
På grund af forskellige activator egenskaber og forskellige blandeforhold i sprøjteklare blandinger i nogle ATI'er kan beregningen af den teoretiske rækkeevne variere.
Bemærk: Det praktiske materialeforbrug afhænger af flere faktorer, f.eks. objektets geometri, overfladedannelse, anvendelsesmetode, sprøjtepistol indstilling, indgangstryk, etc.



Efter brug rengøres pistolerne med et egnet opløsningsmiddelholdigt rengøringsmiddel.



NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Henvisninger

- Materialet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
- Husk at beregne ekstra tid til opvarmning til objekttemperatur.
- På bart stål, galvaniseret stål og blød aluminium, Wash Primer eller epoxy primer kan anvendes, men er ikke obligatorisk.
- Ved brug af Wash Primer er IR tørring ikke tilladt.
- Grundfylderen kan i indstillingen som kunststof grundfylder også bruges på tilgrænsende områder, som ikke er af kunststof.
- Ved lufttørring anbefaler vi en minimumstemperatur på +15 °C.
- Slibeversion: på OEM lakeringer og på underlag uden Wash Primer DFT 60-120µm.
- Overskydende brugsfærdigt materiale må ikke hældes i originalemballagen igen.
- Omrør omhyggeligt manuelt, før dåsen sættes ind i blandedanlægget.
- Også egnet til brug under polyestersprøjtespartel eller polyesterspartel. Anbefalet blandeforhold er 3:1:0.8 efter volumen eller 100:21:14 efter vægt med 256S. Afluftningstiden før overlakering med polyesterprodukter skal være mindst 30 - 40 min. ved 20 °C.
- Brugen af high performance aktivator vil have positiv indflydelse på stenslagsbeskyttelse og vedhæftning i det komplette laksystem.
- Brug af Flexible Additive 805R er ikke nødvendig for at opnå elastiske egenskaber.

Se sikkerhedsdatabladet igennem før forarbejdning. Oplysningerne i sikkerhedsdatabladet og produktetiketternes faremærkninger skal, ligesom sikkerhedsregler, altid iagttages.

Alle andre produkter angivet i reparationslakeringssystemet er fra vores Cromax produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til vores Cromax produktsortiment, (medmindre andet er udtrykkeligt angivet).

Kun til erhvervsmæssigt brug. Ovenstående oplysninger er omhyggeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarer og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Oplysninger i sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.