

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Non-Sanding Primer-Surfacer Off White NS2602 / Black NS2607 es un aparejo-imprimación no lijable sumamente versátil, que evita la necesidad de un proceso en dos etapas, aumentando así la productividad. Se puede aplicar directamente sobre metal y cataforesis no lijada, y si se añade el aditivo AZ9600, también en piezas plásticas exteriores. Es adecuado para todos los acabados Cromax.

Aparejo-imprimación no lijable, versátil y productivo



Desarrollado por Cromax, ValueShade proporciona el fondo óptimo para cualquier color de acabado.

CARACTERÍSTICAS

- 01** Tiene amplia adaptación para la configuración de la pistola de aplicación.
- 02** Tiempo corto de evaporación.
- 03** Se puede aplicar directamente sobre metal.
- 04** Permite una amplia gama de aplicaciones.
- 05** Se puede usar en los plásticos más habituales sin promotor de adherencia.
- 06** Adecuado para piezas plásticas del exterior del vehículo añadiendo el aditivo para plástico AZ9600.
- 07** Forma parte del sistema ValueShade.

FICHA TÉCNICA

NS2602 - NS2607

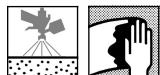


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR NO LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



M-6153 / M-6154

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

| | Retoque y reparación panel | | Estándar | | Gran superficie | |
|-----------------|----------------------------|------|----------|------|-----------------|------|
| | Volumen | Peso | Volumen | Peso | Volumen | 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 |



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



| | Boquilla | Presión de aplicación | |
|---------|-----------|-----------------------|------------------------|
| Híbrida | 1.3 - 1.4 | 1.5 - 2 bar | Presión de entrada |
| HVLP | 1.3 - 1.4 | 0.7 bar | Presión de atomización |

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

NS2602 - NS2607

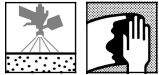


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR LIJABLE



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio
Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



M-6153 / M-6154

| | Retoque y reparación panel | | Estándar | | Gran superficie | |
|-----------------|----------------------------|------|----------|------|-----------------|------|
| | Volumen | Peso | Volumen | Peso | Volumen | 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 |



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



| | Boquilla | Presión de aplicación | |
|---------|-----------|-----------------------|------------------------|
| Híbrida | 1.4 - 1.8 | 1.5 - 2 bar | Presión de entrada |
| HVLP | 1.4 - 1.8 | 0.7 bar | Presión de atomización |

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y 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 |



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 2 min
Plena potencia: 8 min



P400 - P600



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

FICHA TÉCNICA

NS2602 - NS2607

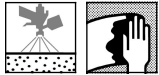


NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR PLÁSTICOS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias. Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con 3871S Limpiador para Plásticos / limpieza final: usar una bayeta humedecida con 3950S Anti-static Degreaser. Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia. Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias. Eliminar bien los restos de agentes desmoldeantes.



M-6153 / M-6154

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

| | Retoque y reparación panel | | Estándar | | Gran superficie | |
|-----------------|----------------------------|-------|----------|-------|-----------------|-------|
| | Volumen | Peso | Volumen | Peso | Volumen | 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



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



| | Boquilla | Presión de aplicación | |
|---------|-----------|-----------------------|------------------------|
| Híbrida | 1.3 - 1.4 | 1.5 - 2 bar | Presión de entrada |
| HVLP | 1.3 - 1.4 | 0.7 bar | Presión de atomización |

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Bicapa + barniz elastificado
Acabado Flexibilizado 2K

Cumple la legislación COV

Este producto está exento de cumplir la normativa COV

FICHA TÉCNICA

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Productos

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

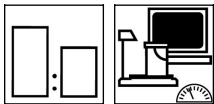
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

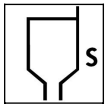
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

Mezcla de producto

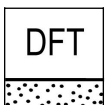


Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Chromaweb y en las fichas técnicas específicas.



ISO 4: 37 - 68 s a 20°C

DIN 4: 16 - 24 s a 20°C



30 - 50 µm no lijable

60 - 120 µm lijado

Rendimiento teórico

390 - 420 m²/l con un espesor de película seca de 1 micras

Debido a las diferentes características del activador y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

FICHA TÉCNICA

NS2602 - NS2607



NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- Cuando se utilice Imprimación Fosfatante no es posible secar con IR.
- La versión húmedo sobre húmedo para plásticos puede utilizarse en las piezas metálicas adyacentes.
- Para secado al aire, recomendamos una temperatura mínima de +15°C.
- Versión lijable: en pintados originales (OEM) y en sustratos sin Imprimación Fosfatante DFT 60-120 µm.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- Las piezas de plástico no deben ser lavadas con lanza de presión durante las primeras 6 semanas. Tras este periodo, la boquilla debe mantenerse a una distancia no inferior a 30 cm de la pieza.
- On bare steel, galvanized steel and soft aluminium, PS1800 Metal Pretreatment Wipes, Imprimación Fosfatante or epoxy primer can be applied but is not mandatory.
- Las piezas de plástico no deben ser lavadas con lanza de presión durante las primeras 6 semanas. Tras este periodo, la boquilla debe mantenerse a una distancia no inferior a 30 cm de la pieza.
- También apropiado para utilizar bajo masilla de poliéster o masilla de poliéster a pistola. El ratio de mezcla recomendado con 256S es 3:1:0,8 por volumen o 100:21:14 por peso. El tiempo de evaporación mínimo antes de recubrir con productos de poliéster es de 30-40 minutos a 20°C.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- No es necesario usar Aditivo Flexible 805R para obtener propiedades flexibles.
- Para información detallada relativa a los sustratos plásticos adecuados, consulte la Ficha de Sistema "Pintado de Plásticos" de Cromax.

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Cromax. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Cromax, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.