

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Нешлифуемый светло-серый грунт-выравниватель Primer-Surfacer Off White NS2602 / Нешлифуемый черный грунт-выравниватель Primer-Surfacer Black NS2607 - универсальный материал, позволяющий исключить излишние стадии процесса грунтования, поднять производительность и сократить затраты, его можно наносить непосредственно на голый металл и незашлифованные электроосаждаемые покрытия. С применением специальной добавки AZ9600 грунтовку можно наносить на внешние пластиковые детали автомобилей. Может окрашиваться всеми отделочными покрытиями Cromax.

**Универсальный нешлифуемый
грунт-выравниватель**

СВОЙСТВА

- 01 Допускает нанесение при самых различных настройках окрасочного оборудования.
- 02 Короткое время перекрытия.
- 03 Помогает повысить производительность.
- 04 Может наноситься на голый металл.
- 05 Широкое окно нанесения.
- 06 Может использоваться для окраски большинства пластиковых деталей без применения усилителя адгезии.
- 07 При смешивании с добавкой AZ9600 может наноситься на внешние пластиковые детали.
- 08 Часть концепции ValueShade.



Система серых подложек ValueShade, разработанная Cromax обеспечивает оптимальный цвет подложки для каждого цвета отделочного покрытия.

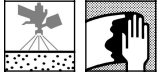
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Приготовление материала - Нанесение СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ, НЕШЛИФУЕМЫЙ



Настоятельно рекомендуется применять соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения чтобы избежать раздражения кожи и глаз.



Голая сталь зашлифованная и очищенная.
Оцинкованная сталь, или алюминий, зашлифованные и очищенные
Заводские или ремонтные покрытия, очищенные и отшлифованные
Заводской катафорезный грунт (e-coat), слегка зашлифованный или не зашлифованный и тщательно очищенный. Внимание: Из-за широкого спектра представленных на рынке катафорезных грунтов, качество которых может быть различным. Мы рекомендуем подвергнуть слой катафорезного грунта (E-coat) легкой шлифовке.
Участки зашпатлеванные 2К полиэфирными материалами, тонко отшлифованные и очищенные.
Полиэфирный стеклопластик, без разделительной смазки, зашлифованный и очищенный.



M-6153 / M-6154

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

	Мелкий и средний ремонт		Стандартная версия		Большая поверхность	
	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
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



Жизнеспособность при 20°C: 1 ч



	Размер дюзы	Давление при нанесении	
Соответствующий	1.3 - 1.4	1.5 - 2 бар	давление на входе
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 бар	давление распыления

смотри рекомендации производителя



1 - 2 слоя

окончательная выдержка: 15 мин - 8 ч



Базовое покрытие + Лак
2К Отделочное покрытие

Соответствует
VOC

2004/42/ИВ(с)(540) 540: Ограничение Евросоюза по данному продукту (категория ИВ(с)) составляет 540 г. летучих органических соединений (VOC) на 1 литр готового к нанесению материала. Содержание летучих органических соединений (VOC) в данном продукте в готовом к нанесению виде не превышает 540 г/л.

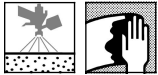
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Приготовление материала - Нанесение Стандарт Шлифуемый



Настоятельно рекомендуется применять соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения чтобы избежать раздражения кожи и глаз.



Голая сталь зашлифованная и очищенная.
Оцинкованная сталь, или алюминий, зашлифованные и очищенные
Заводские или ремонтные покрытия, очищенные и отшлифованные
Заводской катафорезный грунт (e-coat), слегка зашлифованный или не зашлифованный и тщательно очищенный. Внимание: Из-за широкого спектра представленных на рынке катафорезных грунтов, качество которых может быть различным. Мы рекомендуем подвергнуть слой катафорезного грунта (E-coat) легкой шлифовке.
Участки зашпатлеванные 2K полиэфирными материалами, тонко отшлифованные и очищенные.
Полиэфирный стеклопластик, без разделительной смазки, зашлифованный и очищенный.



M-6153 / M-6154

	Мелкий и средний ремонт		Стандартный		Большие поверхности	
	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
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



Жизнеспособность при 20°C: 1 ч



	Размер дюзы	Давление при нанесении	
Соответствующий	1.4 - 1.8	1.5 - 2 бар	давление на входе
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 бар	давление распыления

смотри рекомендации производителя



2 - 3 слоя

промежуточная и окончательная выдержка: 5 мин - 10 мин



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



Данные для ИК-сушек коротковолнового излучения
1/2 мощности: 2 мин
Полная мощность: 8 мин



R400 - R600



Базовое покрытие + Лак
2K Отделочное покрытие

Соответствует VOC

2004/42/ИВ(с)540) 540: Ограничение Евросоюза по данному продукту (категория ИВ(с)) составляет 540 г. летучих органических соединений (VOC) на 1 литр готового к нанесению материала. Содержание летучих органических соединений (VOC) в данном продукте в готовом к нанесению виде не превышает 540 г/л..

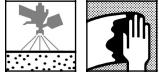
NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Приготовление материала - Нанесение СТАНДАРТНАЯ ВЕРСИЯ ДЛЯ ПЛАСТИКОВ



Настоятельно рекомендуется применять соответствующие средства индивидуальной защиты во время нанесения чтобы избежать раздражения кожи и глаз.



Для ремонта внешних пластиковых деталей автомобиля, очищенных и отшлифованных
Новые пластиковые детали необходимо выдержать в течение 60 минут при 60-65°C, затем первоначальная очистка ультратонкой абразивной губкой, пропитанной Универсальный обезжириватель U005 Imron® Fleet Line Industry, затем финальная очистка смоченной Универсальный обезжириватель U005 Imron® Fleet Line Industry салфеткой.

Смочить поверхность для отделения загрязнений от поверхности, немедленно тщательно вытереть чистой салфеткой.

Часто меняйте салфетки, не используйте загрязненные салфетки



M-6153 / M-6154

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

	Мелкий и средний ремонт		Стандартная версия		Большая поверхность	
	Объем	Вес	Объем	Вес	Объем	Вес
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



Жизнеспособность при 20°C: 1 ч



	Размер дюзы	Давление при нанесении	
Соответствующий	1.3 - 1.4	1.5 - 2 бар	давление на входе
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 бар	давление распыления

смотри рекомендации производителя



1 - 2 слоя

окончательная выдержка: 15 мин - 8 ч



Базовое покрытие + эластифицированный лак
Эластифицированное отделочное покрытие 2K

Соответствует VOC

Эта система материалов не соответствует требованиям директивы VOC

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Продукты

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

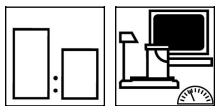
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

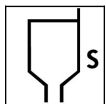
XB383 Standard Thinner

XB387 HI-Temp Thinner

Набор материалов



Пропорции смешивания со специальными добавками можно посмотреть в таблице на Программное обеспечение Chromaweb или в соответствующей технической документации



ISO 4: 37 - 68 при 20°C

DIN 4: 16 - 24 при 20°C



30 - 50 μm нешлифуемый:

60 - 120 μm Шлифование

Теоретическая укрывистость

390 - 420 m^2/l при толщине сухой плёнки 1 микрон

В зависимости от характеристик различных активатор и пропорций смешивания, указанных в соответствующих разделах TDS, теоретическая укрывистость может изменяться.

Внимание: Практический расход материала зависит от нескольких факторов, таких как геометрия объекта, форма поверхности, метод нанесения, регулировка окрасочного пистолета, давление распыления и т.д.



После использования промыть в моечной установке для материалов на основе растворителя

NS2602 - NS2607

NON-SANDING PRIMER-SURFACER

Примечания

- Перед использованием материал должен быть прогрет до комнатной температуры (18-25°C).
- Обеспечьте дополнительное время для набора необходимой температуры поверхности.
- На голую сталь, гальванизированную сталь и алюминий, нанесение Травящая грунтовка или эпоксидной грунтовки допускается, но не является обязательным.
- При нанесении поверх Травящая грунтовка ИК сушка не допускается.
- Нешлифуемый грунт-выравниватель по пластику может быть использован как для окрашивания наружных пластиковых деталей, так и соседних деталей кузова не изготовленных из пластика.
- Для воздушной сушки рекомендуется минимальная температура +15°C.
- Шлифуемый вариант применяется при толщине сухой пленки до 100µm, при условии нанесения на Травящая грунтовка.
- Не возвращайте остатки неиспользованного материала в оригинальную упаковку.
- Также может наноситься под полиэфирные шпатлевки или жидкие шпатлевки. Рекомендуемые пропорции смешивания 3:1:0.8 по объему, или 100:21:14 по весу с 256S. Выдержка перед нанесением полиэфирных материалов минимально 30-40 минут при 20°C.
- Использование активаторов "high performance" окажет позитивное влияние на адгезию и устойчивость лакокрасочной системы к сколам.
- Для достижения эластичности, использование добавки 805R не требуется.

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности (Material Safety Data Sheet). Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.

Все материалы, составляющие ремонтную лакокрасочную систему и упоминаемые в данном описании, есть исключительно материалы нашего бренда. Характеристики и свойства лакокрасочной системы не гарантируются в том случае, когда продукты, составляющие такую систему использовались в комбинации с другими продуктами, не являющимися частью нашей продуктовой линейки (нашего бренда), если иное не указано специально.

Только для профессионального использования! Информация, содержащаяся в этом документе, была тщательно отобрана и классифицирована нами. Информация соответствует современному уровню наших знаний по данному вопросу. Эти данные ни к чему не обязывают и предоставлены только для информационных целей. Мы не несём ответственности за их правильность, точность и полноту. Потребитель вправе проверить информацию на предмет её соответствия современным требованиям и пригодности для конкретной цели применения. Интеллектуальная собственность, содержащаяся в данной информации, включая патенты, товарные знаки и авторские права, защищена. Все права защищены. Соответствующий Паспорт Безопасности Вещества и предостережения, помещённые на этикетке продукта, должны соблюдаться. Мы оставляем за собой право вносить поправки или полностью заменять содержимое этой информации по своему личному усмотрению, в любое время, без уведомления и не отвечаем за обновление этой информации. Вышеупомянутые условия имеют силу также при любых вносимых в будущем изменениях и поправках.