

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

BESKRIVNING

2-komponent Low Emission Non-Sanding Primer-Surfacer.
Kulör: brutet vit, svart.
Sammansättning baserad på speciell hydroxyl funktionell akrylpolymerer.

PRODUKTER

NS2602	Non-Sanding Primer-Surfacer - bruten vit
NS2607	Non-Sanding Primer-Surfacer - svart
XK203	Low Emission Aktivator Snabb
XK205	Low Emission Aktivator
XK206	Low Emission Aktivator Långsam
256S	Aktivator Snabb
AR7305	High Performance Aktivator
AR7306	High Performance Aktivator Långsam
XB383	Standard Thinner
XB387	High Temperature Thinner
AZ9600	Plastic Additive

EGENSKAPER

- Ger god fyllighet.
- Ingen converter behövs vid applicering av non-sanding.
- Kan appliceras direkt på metall.
- Fordrar ingen vidhäftningsförstärkare och passar till alla vanligen förekommande utvändiga plaster på fordon.
- Hög elasticitet.
- Slipning är möjlig efter ugnstork eller tork över natt.
- Ger utmärkt uppbärning och optimal hållbarhet.
- En del av ValueShade® koncept.
- Endast kort avluftningstid behövs före överlackering med alla topplacker.
- VOC godkänd, anpassad till direktiv 2004/42/EG.

UNDERLAG

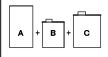









- Original eller genomhårdade reparationslacker.
- Ed-primers (fabriksgrundade reservdelarna).
- Ren metall: stål, aluminium och galvaniserat stål.
- Alla vanligen förekommande utvändiga plaster på fordon:
PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PUR, Flexibelt PUR-skum och UP-GF.
- Slipat polyesterspackel.
- Wash primers.
- Epoxy primers.

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

FÖRBEHANDLING

 Blandnings-förhållande ValueShade®  M-6153 M-6154 förhållande	ValueShade® 2	NS2602		NS2607	
	ValueShade® 3	100		0	
	ValueShade® 4	95		5	
	ValueShade® 5	85		15	
	ValueShade® 6	55		45	
	ValueShade® 7	20		80	
	ValueShade® 7	0		100	
		Non-Sanding Primer-Surfacer			
		Standard		Stora ytor	
		Volym	Vikt	Volym	Vikt
	NS2602/NS2607	4	100	4	100
	XK203/XK205/AR7305	1	17	-	-
	XK206/AR7306	-	-	1	17
	XB383/XB387	1,5	20	1,5	20
	VOC	< 540 g/l			
 Pot life vid 20°C	XK203	45 min.			
	XK205/AR7305	1 tim			
	XK206/AR7306	1 tim 30 min.			
 Sprutviskositet vid 20°C	DIN 4	16-18 s			
	FORD 4	16-18 s			
	AFNOR 4	18-20 s			
	Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering.				
 Sprut-utrustning		Färgmunstycke	Avstånd	Tryck	
	Compliant guns			Enligt tillverkarens specifikationer	
	Överkopp	1,3-1,5 mm	15 cm		
	Sugkopp	1,5-1,8 mm	15 cm		
	Tryckmatning	1,0-1,2 mm	15 cm	3-4 bar	
	Konventionella pistoler				
	Överkopp	1,4-1,6 mm	20-25 cm		
	Sugkopp	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Tryckmatning	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar	
 Antal skikt	1-2 (non-sanding) 2 (slipning)				
 Avluftnings-tid	Till matthet mellan skikten. 15 min. (till 8 tim maximum) före överlackering.				
 Torr filmtjocklek	20-30 µ/skikt				
 Sliptorr	vid 20°C	över natt			
	vid 60°C	25 min.			

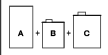








Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förfaringsätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

FÖRBEHANDLING

 Blandningsförhållande ValueShade®  M-6153 M-6154 förhållande	ValueShade® 2	NS2602		NS2607	
	ValueShade® 3	100	0		
	ValueShade® 4	95	5		
	ValueShade® 5	85	15		
	ValueShade® 6	55	45		
	ValueShade® 7	20	80		
		0	100		
		Non-Sanding Plastic Primer-Surfacer			
		Standard		Stora ytor	
		Volym	Vikt	Volym	Vikt
	NS2602/NS2607	5	100	5	100
	XK203/XK205/AR7305	1	14	-	-
	XK206/AR7306	-	-	1	14
	AZ9600	2,5	26	2,5	26
	VOC	< 540 g/l			
	Pot life vid 20°C	XK203	45 min.		
		XK205/AR7305	1 tim		
		XK206/AR7306	1 tim 30 min.		
	Sprutviskositet vid 20°C	DIN 4	16-18 s		
		FORD 4	16-18 s		
		AFNOR 4	18-20 s		
		Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering.			
	Sprut-utrustning		Färgmunstycke	Avstånd	Tryck
		Compliant guns			
		Överkopp	1,3-1,5 mm	15 cm	Enligt tillverkarens specifikationer
		Sugkopp	1,5-1,8 mm	15 cm	
		Tryckmatning	1,0-1,2 mm	15 cm	
		Konventionella pistoler			
		Överkopp	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Sugkopp	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar
		Tryckmatning	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar
	Antal skikt	1-2			
	Avluftnings-tid	Till matthet mellan skikten. 15 min. (till 8 tim maximum) före överlackering.			
	Torr filmtjocklek	20-30 µ/skikt			
	Sliptorr	Vid behov, kan produkten slipas lätt efter.			
		vid 20°C	2 tim		
		vid 60°C	30 min.		
Dessa uppgifter avser endast här omnämnda material och gäller inte vid användning i kombination med andra produkter eller förfaringsätt. Uppgifterna är utgivna i rådgivande syfte och är inte att betrakta som en garanti och gäller utan rättslig förbindelse.					

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

FÖRBEHANDLING

Original och genomhårdade reparationslacker

1. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
2. Avfetta med ett riktigt förberedande rengöringsmedel. Torka torrt med ren trasa.
3. Slipa ytan:
 - a. maskinslipa med P220 - P320
 - b. våtslipa med P600
4. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
5. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka torrt med ren trasa.

Väl rengjord oslipad E-coat

1. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka torrt med ren trasa.
2. Till en bred variation av e-coat som finns på marknaden, där kvaliteten kan skifta ganska mycket. Av denna anledning är rekommendationen att lättslipa e-coat skiktet

Ren metall (stål, galvaniserat stål, aluminium eller ytbehandlad aluminium)

1. Tvätta ytan med förberedande rengöringsmedel för ren metall. Torka torrt med ren trasa.
2. Slipa och avlägsna all rost och korrosion.
3. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
4. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka torrt med ren trasa.
5. 1 skikt med wash primer eller epoxy primer kan appliceras men är inte obligatoriskt.

Plastsorter

1. Uppvärm 30 min. vid 60°C. (Beroende på plasttyp)
2. Låt svalna.
3. Tvätta ytan med vatten och tvättmedel. Skölj och torka.
4. Tvätta med förberedande rengöringsmedel för plaster. Torka torrt med ren trasa.
5. Slipa lätt med slipdyna.
6. Avlägsna alla spår av slipstoff, blåsning med oljefri tryckluft.
7. Valfritt: tvätta med förberedande rengöringsmedel för plaster. Torka torrt med ren trasa.
8. Avfetta med ett riktigt slutrengöringsmedel/avfettningsmedel. Torka och blås torrt.

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

RENGÖRING AV SPRUTUTRUSTNING

Använd ett riktigt lösningsmedelsburet rengöringsmedel för sprutpistoler.

OBSERVERA

- Även anpassa för användning under polyester sprutspackel och polyester spackel. Blandningsförhållandet ska vara 3:1:0,8 i volym eller 100:21:14 i vikt med 256S. Avluftningstiden före överlackering med polyester produkter är minimum 30-40 minuter i 20°C
- Non-sanding plastic primer-surfacer blandningen kan också användas på tillstötande metall detaljer.
- Använd inte aktiverad NS2602/NS2607 efter att tiden för pot life gått ut. Förtunna inte ytterligare för att få ner viskositeten igen.
- För att undvika defekter i filmen, dålig genomhärdning och dålig vidhäftning; överskrid INTE rekommenderad skikt tjocklek.
- Total genomhärdning av hela lackuppbyggnaden kan endast uppnås när toplacken har torkats i ugn eller fått torka över natten.
- Respektera blandningsförhållanden, avluftningstider, spruttryck och skikt tjocklekar för att garantera god uppbärning och optimal hållbarhet.
- Aktiverat material får inte hällas tillbaka, eller komma i kontakt med oaktiverat material.
- Burken med aktivator måste förslutas noggrant omedelbart efter användning, då produkten reagerar med vatten och fukt i luft, vilket påverkar härdningsegenskaperna negativt.
- Användning av high performance aktivatorer har en positiv effekt på hela lacksystemets vidhäftning och förmåga att stå emot stenskott.
- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) vid användning.

TEKNISKA DATA

Leveransviskositet:	1300-1700 cp (vid 20 varv/min.)
Teoretisk sträckförmåga:	15,8 m ² /l vid 25 µ skikt tjocklek
Direktiv 2004/42/EC:	2004/42/II B(c) (540)540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: II B(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

NS2602 / NS2607

01.11.2014

NON-SANDING PRIMER-SURFACER.

SÄKERHET

Denna produkt är klassificerad enligt (EC) 1272/2008 (CLP). Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter, som nämns i förbindelse med lackuppbyggnad är från Cromax®. Systemegenskaper gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra material och tillsättningsprodukter 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 individuella 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 närsomhelst 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.