

NS2602 - NS2607

IMPRESSION-APPRÊT

SANS PONÇAGE



DESCRIPTION DU PRODUIT

L'Impression-Apprêt Sans Ponçage Blanc Cassé NS2602 / Noir NS2607 est un produit extrêmement polyvalent qui supprime le besoin d'un système 2 couches et qui permet d'optimiser le flux de production. Elle peut s'appliquer directement sur le métal, sur les cataphorèses non poncées et sur les éléments extérieurs en plastique en y incorporant l'additif plastique AZ9600. Elle peut être recouverte avec toutes les finitions Cromax.

Impression-apprêt sans ponçage polyvalente et productive



Développé par Cromax, ValueShade fournit la sous-couche optimale pour chaque teinte de finition.

CARACTERISTIQUES

- 01 Bons paramètres de tolérance au pistolet.
- 02 Court temps de reprise.
- 03 Permet d'augmenter la productivité.
- 04 Peut être appliqué directement sur le métal.
- 05 Offre une grande fenêtre d'application.
- 06 Peut être utilisé sur les matières plastiques courantes sans promoteur d'adhérence.
- 07 Adapté pour une utilisation sur les pièces plastiques extérieures en ajoutant l'additif plastique AZ9600.
- 08 Fait partie du concept ValueShade

FICHE TECHNIQUE

NS2602 - NS2607



IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Préparation - application du produit STANDARD SANS PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé

Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.

Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



M-6153 / M-6154

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

	Reparation spot & element		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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



Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base Mate + vernis
Laque 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

NS2602 - NS2607

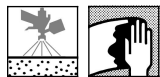


IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé

Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.

Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



M-6153 / M-6154

	Reparation spot & element		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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



Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 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



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Base Mate + vernis

Laque 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

FICHE TECHNIQUE

NS2602 - NS2607



IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Préparation - application du produit STANDARD PLASTIQUE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Pièces automobiles extérieures en plastique neuves courantes, chauffées 60 min. à 60-65 ° C /
premier nettoyage, utiliser un tampon ultrafin imbibé de U005 Imron® Fleet Line Industrie
Dégraissant Universel / nettoyage final, utiliser un chiffon imbibé de U005 Imron® Fleet Line
Industrie Dégraissant Universel.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez
soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



M-6153 / M-6154

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

	Reparation spot & element		Standard		Grande surface	
	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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



Durée de vie du mélange à 20°C: 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

Ce mélange est hors champ de la Directive sur les COV

FICHE TECHNIQUE

NS2602 - NS2607



IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

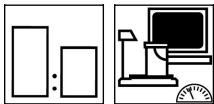
Produits

NS2602 Impression-Apprêt Sans Ponçage Blanc
NS2607 Impression-Apprêt Sans Ponçage Noir

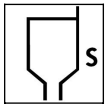
256S Activateur Rapide
AR7305 Activateur Haute Performance
AR7306 Activateur Haute Performance Lent
XK203 Activateur Faible Emission Rapide
XK205 Activateur Faible Emission
XK206 Activateur Faible Emission Lent

AZ9600 Additif Plastique
XB383 Diluant Standard Bleu
XB387 Diluant Hte-Temp.

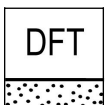
Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Chromaweb et dans les FT spécifiques.



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



30 - 50 µm sans ponçage
60 - 120 µm ponçage

Rendement théorique

390 - 420 m²/l à 1 microns d'épaisseur de film sec
Du fait des différentes caractéristiques de activateur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

FICHE TECHNIQUE

NS2602 - NS2607



IMPRESSION-APPRÊT SANS PONÇAGE

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température.
- Sur acier nu, acier galvanisé et aluminium tendre, un Wash Primer ou un primaire époxy peut être appliqué mais non obligatoire.
- Lorsqu'on utilise un Wash Primer aucun séchage à l'IR n'est autorisé.
- Le primaire-surfaceur en version pour plastique sans-ponçage peut aussi être utilisé sur les éléments adjacents en métal.
- Pour un séchage à l'air, nous recommandons une température minimale de +15°C.
- La version avec ponçage est limitée à une épaisseur de film sec de 100µm maxi lorsque utilisée sur Wash Primer.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Egalement utilisable sous un apprêt polyester pistolable ou un mastic polyester. Le ratio de mélange préconisé est 3:1:0,8 en volume ou 100:21:14 en poids avec 256S. Le temps d'évaporation avant recouvrement avec les produits polyester doit être au minimum de 30 – 40 min. à 20°C.
- L'utilisation des Activateurs Haute Performance améliore sensiblement l'adhérence et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- L'utilisation de l'Additif Flexibilisant 805R n'est pas nécessaire pour élastifier le produit.

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Cromax. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Cromax, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.