

# NS2081 - NS2084 - NS2087

## APPRÊT SANS-PONÇAGE

### ULTRA PERFORMANCE



#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Basé sur une chimie brevetée par Axalta, l'Apprêt Sans-Ponçage NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance de Cromax offre le procédé de préparation le plus productif pour la mise en peinture des pièces neuves. Avec un temps de désolvatation très impressionnant de seulement cinq minutes, sous la Base Mate Cromax Pro et la Base Mate Cromax, il est idéal pour tous les ateliers de carrosserie souhaitant battre des records de rendement.

**Un apprêt sans-ponçage pour la mise en peinture des éléments neufs qui bat les records de rendement et combine ultra-productivité et superbe aspect.**

#### CARACTERISTIQUES

- 01** Très impressionnante rapidité de recouvrement et d'égrenage possibles après cinq minutes de séchage à l'air, selon les conditions climatiques locales. Aucun étuvage ou séchage IR nécessaire.
- 02** Son aspect de haute qualité procure une tenue du brillant exceptionnelle après application de la finition.
- 03** Facile à appliquer en 1 ou 2 couches avec une excellente stabilité verticale.
- 04** Ratio de mélange simple en 1:1:0.2 avec AR7202 Activateur pour Apprêt Sans-Ponçage et AZ9800 Accélérateur pour Apprêt Energie.
- 05** Avec des économies d'énergie significatives et faisant partie intégrante du système Energie Ultra Performance, il s'agit du moyen le plus rapide pour peindre un élément neuf.
- 06** L'utilisation des Lingettes de Prétraitement du Métal PS1800 est obligatoire sur les surfaces métalliques.
- 07** Fait partie du concept ValueShade: disponible en blanc (VS1), gris (VS4) et noir (VS7).
- 08** En combinaison avec l'additif plastique ultra performance AZ9700, il peut être utilisé pour la finition directe des supports plastiques les plus couramment utilisés sur les véhicules de tourisme.

# FICHE TECHNIQUE

## NS2081 - NS2084 - NS2087

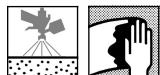


### APPRÊT SANS-PONÇAGE ULTRA PERFORMANCE

#### 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, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les PS1800 Lingettes de pré-traitement du Métal.

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.



|        | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| NS2081 | 100 | 75  | 45  | -   | -   | -   | -   |
| NS2084 | -   | 25  | 55  | 100 | 75  | 45  | -   |
| NS2087 | -   | -   | -   | -   | 25  | 55  | 100 |

|                          | Standard |       | >30°C et 50% d'humidité relative |       |
|--------------------------|----------|-------|----------------------------------|-------|
|                          | Volume   | Poids | Volume                           | Poids |
| NS2081 / NS2084 / NS2087 | 1        | 100   | 1                                | 100   |
| AR7202                   | 1        | 59    | 1                                | 59    |
| AZ9800                   | 0.2      | 11    | -                                | -     |
| XB387                    | -        | -     | 0.2                              | 11    |



à 20°C: 30 min - 1 h



|          | Buse      | Pression de pulvérisation |                           |
|----------|-----------|---------------------------|---------------------------|
| HVLP     | 1.3 - 1.6 | 0.7 bar                   | pression de chapeau d'air |
| Conforme | 1.3 - 1.6 | 1.5 - 1.8 bar             | pression d'entrée         |

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Base mate Cromax Pro / Base mate Cromax + vernis

C5035 Laque 2K Basse Emission

Base Mate Cromax activé + CC6750 Vernis Système Energie Ultra Performance .

Base mate Cromax Pro + CC6750 Vernis Système Energie Ultra Performance .

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

## NS2081 - NS2084 - NS2087

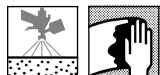


### APPRÊT SANS-PONÇAGE ULTRA PERFORMANCE

#### Préparation - application du produit STANDARD FLEXIBILISÉ 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.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées  
Primaire OEM pour plastique, égrené et nettoyé.

Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé de 3871S Plastic PrepClean / nettoyage final avec un chiffon humidifié avec 3950S Dégraissant Anti-Statique.

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.



|        | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| NS2081 | 100 | 75  | 45  | -   | -   | -   | -   |
| NS2084 | -   | 25  | 55  | 100 | 75  | 45  | -   |
| NS2087 | -   | -   | -   | -   | 25  | 55  | 100 |

|                          | Standard Plastics |       |
|--------------------------|-------------------|-------|
|                          | Volume            | Poids |
| NS2081 / NS2084 / NS2087 | 1                 | 100   |
| AR7202                   | 1                 | 59    |
| AZ9700                   | 0.4               | 22    |



à 20°C: 30 min - 1 h



|          | Buse      | Pression de pulvérisation |                           |
|----------|-----------|---------------------------|---------------------------|
| HVLP     | 1.3 - 1.6 | 0.7 bar                   | pression de chapeau d'air |
| Conforme | 1.3 - 1.6 | 1.5 - 1.8 bar             | pression d'entrée         |

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Base mate Cromax Pro / Base mate Cromax + Vernis élastifié

C5035 Laque 2K Basse Emission élastifiée

Base Mate Cromax activé + CC6750 Vernis Système Energie Ultra Performance élastifiée.

Base mate Cromax Pro + CC6750 Vernis Système Energie Ultra Performance élastifiée.

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

**NS2081 - NS2084 - NS2087**



## APPRÊT SANS-PONÇAGE ULTRA PERFORMANCE

### Produits

NS2081 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance - VS1

NS2084 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance - VS4

NS2087 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance - VS7

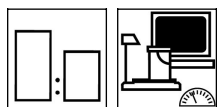
AR7202 Activateur Apprêt Sans Ponçage

AZ9800 Accélérateur Apprêt Energie

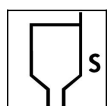
AZ9700 Additif Plastique Ultra Performance

XB387 Diluant Hte-Temp.

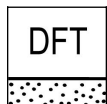
### Mélange du produit



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



DIN 4: 13 - 14 s à 20°C



25 - 50 µm

### Rendement théorique

390 m<sup>2</sup>/l à 1 micron 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

**NS2081 - NS2084 - NS2087**



## APPRÊT SANS-PONÇAGE ULTRA PERFORMANCE

### Remarques

- Aucun Wash Primer ni d' Impression-Apprêt 2K EP sous le NS2081 / NS2084 / NS2087 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance n'est permis.
- L'utilisation des PS1800 Lingettes de pré-traitement du Métal est obligatoire pour les supports métalliques à nu. La non\_utilisation peut être détectée analytiquement.
- NS2081 / NS2084 / NS2087 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance est adapté pour la réparation des teintes tri-couches en Base mate Cromax Pro. Veuillez vous référer à la Fiche Technique Base mate Cromax Pro correspondante pour l'application des teintes tri-couches.
- Egrenage très rapide possible après au moins 5 min.
- Après utilisation toutes les boites doivent être refermées immédiatement.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- L'humidité à un effet accélérateur sur le séchage et réduit la durée de vie du mélange.
- Si NS2081 / NS2084 / NS2087 Apprêt Sans-Ponçage Ultra Performance est mélange avec AZ9700 Ultra Performance Additif Plastique, ce mélange peut également être appliqué sur des pièces métalliques adjacentes (les zones de métal nu doivent être pré-apprêtées avec PS1800 Lingettes de pré-traitement du Métal) bien que ce ne soit pas l'intention première.
- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boite sur le meuble mélangeur.
- Pour des propriétés d'adhérence améliorées, en particulier sur des supports plastiques critiques tels que par ex. PP, l'utilisation de Cromax Plastic Adhesion Promoter 800R/800RA avant l'application de NS2081 - NS2084 - NS2087 Ultra Performance Apprêt sans Ponçage mélangé avec AZ9700 Ultra Performance Additif Plastique est recommandée.
- Pour des informations plus détaillées, par ex. substrats plastiques appropriés, veuillez vous référer à la fiche technique Cromax Plastic Painting System CXPlasticSystem.

# FICHE TECHNIQUE

**NS2081 - NS2084 - NS2087**



## APPRÊT SANS-PONÇAGE ULTRA PERFORMANCE

Les Valueshades intermédiaires peuvent aussi être obtenues en mélangeant NS2081 et NS2087.

|        | VS1 | VS2 | VS3 | VS4 | VS5 | VS6 | VS7 |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| NS2081 | 100 | 93  | 82  | 60  | 35  | 17  | -   |
| NS2087 | -   | 7   | 18  | 40  | 65  | 83  | 100 |

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.