

# 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 tener que secar y lijar el aparejo, aumentando así la productividad. Se puede aplicar directamente sobre metal y cataforesis no lijada, y si se añade el aditivo AZ9600, también se puede usar en piezas plásticas del exterior del vehículo. 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 Forma parte del sistema ValueShade.
- 02 Tiempo corto de evaporación antes de aplicar la siguiente capa.
- 03 Mejora la productividad.
- 04 Se puede aplicar directamente sobre metal.
- 05 Permite una amplia gama de aplicaciones.
- 06 Se puede usar en los plásticos más habituales sin promotor de adherencia.
- 07 Adecuado para piezas plásticas del exterior del vehículo añadiendo el aditivo para plástico AZ9600.
- 08 Suitable for use on exterior plastic parts with the addition of AZ9600 plastic additive.

# FICHA TÉCNICA

## NS2602 / NS2607

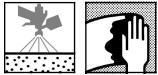


## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### 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 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	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(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

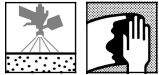


## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### 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 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8 mm	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(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

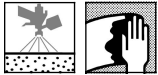


## NON-SANDING PRIMER-SURFACER

### 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.



Calentar 60 minutos a 60-65°C las piezas nuevas de plásticos comunes del exterior de los vehículos / Para la primera limpieza utilizar esponja ultrafina empapada en limpiador de plásticos / Para la limpieza final utilizar un paño humedecido en limpiador de plásticos.  
Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias.



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



Vida de la mezcla a 20°C: 1 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	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

AR7305 High Performance Activator

AR7306 High Performance Activator Slow

XK203 Low Emission Activator Fast

XK205 Low Emission Activator

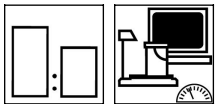
XK206 Low Emission Activator Slow

AZ9600 Plastic Additive

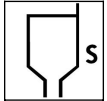
XB383 Standard Thinner

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



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.
- En acero desnudo, acero galvanizado y aluminio blando, se puede aplicar Imprimación Fosfatante o imprimación epoxi, pero no es obligatorio.
- 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 substratos sin Imprimación Fosfatante DFT 60-120 µm.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- 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.

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.