

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

#### BESCHREIBUNG

Ein 2 Komponenten emissionsarmer Naß-in-Naß Grundierfüller.  
Farbe: gebrochenes Weiß, Schwarz  
Zusammensetzung basiert auf einem speziellen hydroxidisch funktionellen Acrylat.

#### PRODUKTE

NS2602	Naß-in-Naß Grundierfüller - gebrochenes Weiß
NS2607	Naß-in-Naß Grundierfüller - Schwarz
XK203	Emissionsarmer Härter, kurz
XK205	Emissionsarmer Härter, standard
XK206	Emissionsarmer Härter, lang
256S	Härter, kurz
AR7305	High Performance Härter
AR7306	High Performance Härter, lang
XB383	Verdünnung, standard
XB387	Verdünnung, lang
AZ9600	Kunststoff Additiv

#### EIGENSCHAFTEN

- Bietet gute Füllkraft.
- Benötigt keinen Umwandler für die Naß-in-Naß Anwendung.
- Kann direkt auf blankes Metall appliziert werden.
- Benötigt keinen Haftvermittler und ist für alle gängigen, äußeren Kunststoffteile an Fahrzeugen geeignet.
- Hohe Elastizität.
- Schleifen ist nach forciertem bzw. nach Trocknung über Nacht möglich.
- Hervorragender Decklackstand.
- Teil des ValueShade® Systems.
- Benötigt nur kurze Abluftzeit bevor der Füller mit allen Decklacken überlackiert werden kann.
- VOC konform, in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2004/42/EC.

#### UNTERGRÜNDE

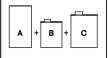







- Originallackierungen oder durchgehärtete Reparaturlackierungen.
- Elektrotauchlackierungen.
- Blanke Metalle: Stahl, Aluminium und verzinkter Stahl.
- Allen gängigen, äußeren Kunststoffteilen an Fahrzeugen:  
PP, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR-RIM, R-TPU, TPO, PBTP, PUR, PUR Weichschaum und UP-GF.
- Geschliffener Polyesterspachtel.
- Reaktionsgrundierungen.
- Epoxid-Grundierungen.

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

#### PRODUKTVORBEREITUNG

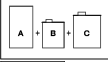








 <b>Mischungsverhältnis ValueShade®</b>		<b>NS2602</b>		<b>NS2607</b>	
	ValueShade® 2	100		0	
<b>M-6153</b>	ValueShade® 3	95		5	
	ValueShade® 4	85		15	
<b>M-6154</b>	ValueShade® 5	55		45	
	ValueShade® 6	20		80	
<b>Mischungsverhältnis</b>	ValueShade® 7	0		100	
		<b>Naß-in-Naß Grundierfüller</b>			
		<b>Standard</b>		<b>Große Flächen</b>	
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
	NS2602/NS2607	4	100	4	100
	XK203/XK205/AR7305	1	17	-	-
	XK206/AR7306	-	-	1	17
	XB383/XB387	1,5	20	1,5	20
<b>VOC</b>	< 540 g/l				
 <b>Topfzeit bei 20°C</b>	XK203	45 Min.			
	XK205/AR7305	1 h			
	XK206/AR7306	1 h 30 Min.			
 <b>Spritzviskosität bei 20°C</b>	<b>DIN 4</b>	16-18 s			
	<b>FORD 4</b>	16-18 s			
	<b>AFNOR 4</b>	18-20 s			
	Das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen.				
 <b>Spritzpistole</b>		<b>Düse</b>	<b>Abstand</b>	<b>Druck</b>	
	<b>Nebelreduzierte</b>				
	Fließbecher	1.3-1.5 mm	15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben	
	Saugbecher	1,5-1,8 mm	15 cm		
	Druckgefäß	1.0-1.2 mm	15 cm		
	<b>Hochdruckpistolen</b>				
Fließbecher	1.4-1.6 mm	20-25 cm	3-4 bar		
Saugbecher	1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 bar		
Druckgefäß	1.0-1.2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
 <b>Anzahl der Spritzgänge</b>	1-2 (Naß-in-Naß)				
	2 (Schleifen)				
 <b>Ablüfzeit</b>	Zwischen den Schichten bis matt.				
	15 Min. (bis 8 h maximal) vor dem Überlackieren.				
<b>Trockenschichtdicke</b>	20-30 µ/Schicht				
 <b>Schleiffest bei 20°C</b>	bei 20°C		ü.N.		
	bei 60°C		25 Min.		
Diese Angaben beziehen sich nur auf hierin bezeichnete Materialien und nicht auf den Einsatz in Verbindung mit sonstigen oder in einem anderen Verfahren verwendeten Materialien. Die Angaben sind nicht als Gewährleistung oder Qualitätsspezifikation anzusehen, und wir übernehmen keine Haftung in Verbindung mit deren Gebrauch.					

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

#### PRODUKTVORBEREITUNG

 <b>Mischungsverhältnis ValueShade®</b>   <b>M-6153</b>  <b>M-6154</b>  <b>Mischungsverhältnis</b>	ValueShade® 2	<b>NS2602</b>		<b>NS2607</b>		
	ValueShade® 3	100		0		
	ValueShade® 4	95		5		
	ValueShade® 5	85		15		
	ValueShade® 6	55		45		
ValueShade® 7	20		80			
	ValueShade® 7	0		100		
		<b>Naß-in-Naß Kunststoff Grundierfüller</b>				
		<b>Standard</b>		<b>Große Flächen</b>		
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	
	NS2602/NS2607	5	100	5	100	
	XK203/XK205/AR7305	1	14	-	-	
	XK206/AR7306	-	-	1	14	
	AZ9600	2,5	26	2,5	26	
<b>VOC</b>	< 540 g/l					
 <b>Topfzeit bei 20°C</b>	XK203	45 Min.				
	XK205/AR7305	1 h				
	XK206/AR7306	1 h 30 Min.				
 <b>Spritzviskosität bei 20°C</b>	<b>DIN 4</b>	16-18 s				
	<b>FORD 4</b>	16-18 s				
	<b>AFNOR 4</b>	18-20 s				
	Das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen.					
 <b>Spritzpistole</b>	<b>Nebelreduzierte</b>	<b>Düse</b>	<b>Abstand</b>	<b>Druck</b>		
	Fließbecher	1.3-1.5 mm	15 cm	Entsprechend den Herstellerangaben		
	Saugbecher	1,5-1,8 mm	15 cm			
	Druckgefäß	1.0-1.2 mm	15 cm			
	<b>Hochdruckpistolen</b>					
	Fließbecher	1.4-1.6 mm	20-25 cm	3-4 bar		
	Saugbecher	1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 bar		
Druckgefäß	1.0-1.2 mm	20-25 cm	3-4 bar			
 <b>Anzahl der Spritzgänge</b>	1-2					
 <b>Ablüßzeit</b>	Zwischen den Schichten bis matt. 15 Min. (bis 8 h maximal) vor dem Überlackieren.					
 <b>Trockenschichtdicke</b>	20-30 µ/coat					
 <b>Schleiffest bei 20°C</b>	Falls erforderlich, kann das Produkt nach den u.a. Trockenzeiten leicht angeschliffen (geköpft) werden:					
	bei 20°C				2 h	
	bei 60°C				30 Min.	
Diese Angaben beziehen sich nur auf hierin bezeichnete Materialien und nicht auf den Einsatz in Verbindung mit sonstigen oder in einem anderen Verfahren verwendeten Materialien. Die Angaben sind nicht als Gewährleistung oder Qualitätsspezifikation anzusehen, und wir übernehmen keine Haftung in Verbindung mit deren Gebrauch.						

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

#### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

##### Originallackierungen und durchgehärtete Reparaturlackierungen

1. Oberfläche mit Wasser und Seife reinigen. Abspülen und trocknen.
2. Mit einem geeigneten vorbereitenden Reinigungsmittel entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen
3. Oberfläche schleifen:
  - a. mechanisch mit P220 - P320
  - b. naß mit P600
4. Zum Beseitigen des Schleifstaubes nur ölfreie Druckluft verwenden.
5. Mit einem geeigneten Endreiniger/Entfettungsmittel entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.

##### Ungeschliffener Elektrotacklack/ Werksgrundierung

1. Mit einem geeigneten Endreiniger/Entfettungsmittel entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
2. Angesichts des breiten Angebots im Markt an Elektrotacklacken/ Werksgrundierungen, gibt es große Qualitätsunterschiede.  
Aus diesem Grund ist es ratsam den Elektrotacklack/ Werksgrundierung anzuschleifen.

##### Blanke Metalle (Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium oder oberflächenbehandeltes Aluminium)

1. Oberfläche mit einem vorbereitenden Reinigungsmittel für blanke Metalle reinigen. Mit sauberem Tuch trocken wischen
2. Sämtliche Rost- und Korrosionsspuren abschleifen und beseitigen.
3. Zum Beseitigen des Schleifstaubes nur ölfreie Druckluft verwenden.
4. Mit einem geeigneten Endreiniger/Entfettungsmittel entfetten. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
5. 1 Spritzgang Wash Primer oder EP- Primer, kann vorab appliziert werden, ist aber nicht zwingend erforderlich.

##### Kunststoffe

1. 30 Minuten bei 60°C tempern. (Abhängig von der Kunststoffart)
2. Danach abkühlen lassen.
3. Oberfläche mit Wasser und Seife reinigen. Abspülen und trocknen.
4. Mit einem vorbereitenden Reinigungsmittel für Kunststoffe reinigen. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
5. Anschleifen mit einem grauen, feinen Schleifpad.
6. Zum Beseitigen des Schleifstaubes nur ölfreie Druckluft verwenden.
7. Mit einem vorbereitenden Reinigungsmittel für Kunststoffe reinigen. Mit sauberem Tuch trocken wischen.
8. Entfetten mit dem empfohlenen Entfettungs/Reinigungsmittel. Oberfläche trocken wischen.

#### REINIGUNG DER GERÄTE

Ein geeignetes lösemittelhaltiges Reinigungsmittel für die Spritzpistole verwenden.

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

#### HINWEISE

- Kann sowohl unter Polyester-Spritzspachtel als auch unter Polyester-Ziehspachtel eingesetzt werden. Empfohlenes Mischungsverhältnis 3:1:0,8 im Volumen oder 100:21:14 im Gewicht mit Härter 256S. Abluftzeit vor der Überarbeitung mit Polyester Produkten mindestens 30-40 Minuten bei +20°C.
- Der Grundierfüller kann in der Einstellung als Kunststoff Grundierfüller auch bei angrenzenden Untergründen die nicht aus Kunststoff bestehen, eingesetzt werden.
- Aktivierten NS2602/NS2607 nach Ablauf der Topfzeit weder einsetzen noch durch Nachfüllen von Verdünnung die Viskosität herabsetzen.
- Die empfohlene Schichtdicke NICHT überschreiten, um Schäden, schlechte Durchtrocknung sowie unzureichende Haftung zu vermeiden.
- Die Aushärtung des gesamten Beschichtungsaufbaus wird erst nach forcierter Trocknung bzw. Trocknung über Nacht. des Decklacks erreicht.
- Die empfohlenen Mischungsverhältnisse, Abluftzeiten, Spritzdruck und Trockenschichtdicken sorgfältig einhalten, um gute Decklackstände zu garantieren.
- Aktiviertes Material nicht mit Originalmaterial vermischen oder in Kontakt bringen.
- Das Gebinde mit Härter sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert auf Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Härtereigenschaften.
- Die Nutzung der High Performance Härter wirkt sich positiv auf die Haftung und die Steinschlagbeständigkeit des kompletten Lackaufbaus aus.
- Das Material sollte eine Verarbeitungstemperatur zwischen 18°-25°C haben.

#### PRODUKTDATEN

Lieferviskosität:	1300-1700 cp (bei 20 Upm.)
Theoretische Ergiebigkeit:	15,8 m <sup>2</sup> /l bei 25 µ Trockenschichtdicke
Richtlinie 2004/42/EC:	2004/42/IIB(c) (540)540: Der europäische Grenzwert des VOC-Gehalts für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in spritzfertiger Form beträgt maximal 540 g/l VOC. Der VOC-Gehalt von diesem Produkt in spritzfertiger Form beträgt maximal 540 g/l VOC.

#### SICHERHEIT

Dieses Produkt ist gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) klassifiziert. Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen und die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

## NS2602 / NS2607

01.11.2014

### NAß-IN-NAß GRUNDIERFÜLLER

Alle anderen im Systemaufbau aufgeführten Produkte sind von Cromax®. Sofern nicht ausdrücklich anders angegeben, verlieren die Systemeigenschaften ihre Gültigkeit, wenn das damit verbundene Material in Kombination mit anderen Materialien oder Additiven, nicht Cromax® zugeordnet werden kann.

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.