



Действительно с 24 мая 2008

NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

Описание

2-компонентный, нешлифуемый грунт Low Emission (низкая эмиссия растворителя).
Цвет: грязно-белый, темно-серый.
Композиция на основе специального гидрокси-замещенного акрилового сополимера.

Продукты

NS2502	Нешлифуемый грунт - грязно-белый
NS2506	Нешлифуемый грунт - темно-серый
XK203	Low Emission быстрый активатор
XK205	Low Emission активатор
XK206	Low Emission медленный активатор
XB383	Стандартный растворитель
XB387	Высокотемпературный растворитель

Свойства

- Прекрасная наполняющая способность.
- Не требует добавления конверторов, применяется как нешлифуемый грунт.
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам NS 2502 / NS 2506.
- Цвета VS2 и VS6 серой шкалы ValueShade®.
- Перед нанесением любых отделочных покрытий DuPont Refinish, необходима лишь очень короткая выдержка.

Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- протравливающие грунты DuPont Refinish
- эпоксидные грунты DuPont Refinish



Действительно с 24 мая 2008

NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

	Смешивание	Нешлифуемый			
		Стандартный		Большие поверхности	
		Объем	Вес	Объем	Вес
	NS2502/NS2506 XK203/XK205 XK206 XB383/XB387	4	100	4	100
		1	17	-	-
		-	-	1	17
		1,5	20	1,5	20
	VOC	540 г/литр			
	Жизнеспособность при 20°C	XK203 XK205 XK206	1 ч 1 ч 30 мин. 2 ч		
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18 сек 16-18 сек 18-20 сек		
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление
		Покрасочные пистолеты (HVLР/НТЕ) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,4-1,6 мм 1,6-1,8 мм 1,0-1,2 мм	20-25 см 20-25 см 20-25 см	3-4 бар 3-4 бар 3-4 бар
			1,3-1,5 мм 1,5-1,8 мм 1,0-1,2 мм	15 см 15 см 15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
	Число слоев		1-2		
	Выдержка		Между слоями до матовения. 15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием.		
	Толщина слоя		20-30 м/слой		

Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.



Действительно с 24 мая 2008

NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом, тщательно промыть и высушить.
2. Очистить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.
3. Шлифовка:
 - a) механическая P220 - P320;
 - b) мокрая P600.
4. Удалить следы продуктов шлифования обдувкой сжатым воздухом, очищенным от масла.
5. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.

- ! Обработать прошлифованные до металла участки следующим образом:
- Использовать 5717S, промыть большим количеством воды и высушить. Не рекомендуется применение 5717S в сочетании с полиэфирной шпатлевкой (см. специальную техническую информацию).
 - Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть чистой ветошью.
 - Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish (см. специальную техническую информацию).

Голые металлы

Сталь, гальванизированная сталь, алюминий с гальванопокрытием (анодированный), или без такового.

1. Очистить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть чистой ветошью.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь и ржавчину.
3. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish. (см. специальную техническую информацию), затем нанести NS2502/NS2506.

Очистка оборудования

Использовать рекомендованный DuPont Refinish моечный растворитель для очистки окрасочного оборудования.



Действительно с 24 мая 2008

NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Примечания

- Не использовать активированный NS2502/NS2506 по истечении времени жизни, не пытаться дополнительно разбавить загустевший материал.
- НЕ превышать рекомендуемой толщины слоя при грунтовании во избежание дефектов пленки и плохой адгезии.
- Строго соблюдать пропорции смешивания, время межслойной выдержки, давление распыления, толщину пленки для обеспечения хорошего внешнего вида отделочного покрытия.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Плотнo закрывать банки с ХК203, ХК205 и ХК206 сразу после использования, т.к. активаторы реагируют с влагой из окружающего воздуха и теряют отверждающую способность.
- Для гибких систем, см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).
- ValueShade® 3 (VS3) может быть получен путем смешивания 20 частей NS2502 и 1 части NS2506.
- ValueShade® 4 (VS4) может быть получен путем смешивания 5 частей NS2502 и 1 части NS2506.
- ValueShade® 5 (VS5) может быть получен путем смешивания 1 части NS2502 и 1 части NS2506.

Данные по продукту

Исходная вязкость: 1300-1700 ср (при 20 об)
Теоретическая укрывистость: 15,8 кв. м/л при толщине слоя 25 м

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
NS2502	3,5	2	1,619
NS2506	3,5	2	1,563
ХК203	1 - 5	2	1,060
ХК205	1 - 5	2	1,059
ХК206	1 - 5	2	1,078
ХВ383	1 - 5 - 20	2	0,847
ХВ387	5	2	0,867

Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Material Safety Data Sheet. Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 24 мая 2008

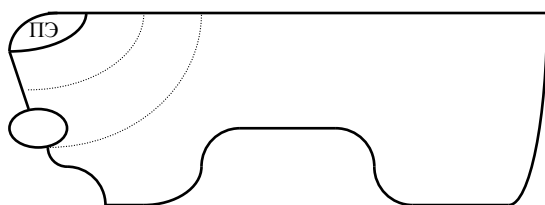
NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Подготовка к точечному ремонту

P280 P320 P360



1. Отшлифовать поврежденный участок, закончить P280.
2. Выровнять поверхность полиэфирной (ПЭ) шпатлевкой и отшлифовать P280.
3. Отшлифовать прилегающую область P320, закончить шлифование заводского покрытия P360.
4. Нанести 1 слой протравливающего или эпоксидного грунта DuPont Refinish поверх ПЭ шпатлевки, чтобы изолировать подложку. Выдержать до матовения.
5. Нанести слой грунта на всю подготовленную область.
Выдержать до окончательного матовения.
ВАРИАНТ: нанести 2-й слой грунта, перекрывая предыдущий.