



Действительно с 24 мая 2006

# 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  |
| ХК203  | Low Emission быстрый активатор   |
| ХК205  | Low Emission активатор           |
| ХК206  | Low Emission медленный активатор |
| ХВ383  | Стандартный растворитель         |
| ХВ387  | Высокотемпературный растворитель |

### Свойства

- Хорошее наполнение.
- Не требует применения конвертора при использовании методом "мокрый-по-мокрому".
- Превосходная адгезия лакокрасочного покрытия к грунтам.
- Цвета VS2 и VS6 серой шкалы DuPont Refinish ValueShade®.
- Перед окраской любым отделочным покрытием DuPont Refinish необходима лишь очень короткая выдержка.

### Подложки

- заводские или отвердевшие ремонтные покрытия
- электрофорезные покрытия
- отшлифованные полиэфирные шпатлевки
- грунты DuPont Refinish: 820R и 830R



Действительно с 24 мая 2006

# NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

## ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА

|   | Смешивание   | Нешлифуемый   |   |   |   |
|---|--|---|---|---|---|
|   |  | Стандартный   |   | Большие поверхности   |   |
|   |  | Объем   | Вес   | Объем   | Вес   |
|   | NS2502/NS2506<br>XK203/XK205<br>XK206<br>XB383/XB387 | 4<br>1<br>-<br>1,5  | 100<br>17<br>-<br>20  | 4<br>-<br>1<br>1,5  | 100<br>-<br>17<br>20                          |
| <b>VOC</b>  | XK203/XK205/XK206                                    | 525 г/литр  |   |   |   |
|   | <b>Жизнеспособность при 20°C</b>                     | XK203<br>XK205<br>XK206   | 1 ч<br>1 ч 30 мин.<br>2 ч   |   |   |
|   | <b>Вязкость распыления при 20°C</b>                  | <b>DIN 4</b><br><b>FORD 4</b><br><b>AFNOR 4</b>   | 17 сек<br>14 сек<br>16 сек  |   |   |
|   | <b>Оборудование для распыления</b>                   | <b>Традиционные покрасочные пистолеты</b><br>Верхняя подача<br>Нижняя подача<br>Под давлением | <b>Размер сопла</b>   | <b>Дистанция</b>  | <b>Давление</b>                               |
|   |  |   | 1,4-1,6 мм<br>1,6-1,8 мм<br>1,0-1,2 мм                                      | 20-25 см<br>20-25 см<br>20-25 см  | 3-4 бар<br>3-4 бар<br>3-4 бар                 |
|   |  | <b>Покрасочные пистолеты (HVLР/HTE)</b><br>Верхняя подача<br>Нижняя подача<br>Под давлением   | 1,3-1,5 мм<br>1,5-1,8 мм<br>1,0-1,2 мм                                      | 15 см<br>15 см<br>15 см   | В соответствии с рекомендациями производителя |
|   | <b>Количество слоев</b>                              |   | 1-2   |   |   |
|   | <b>Выдержка</b>                                      |   | Между слоями до матовения.<br>15 мин. (до 8 ч максимум) перед окрашиванием. |   |   |
|   | <b>Толщина слоя</b>                                  |   | 20-30 мк/слой   |   |   |
|   | <b>ИК сушка*</b>                                     | Дистанция<br>1/2 мощности<br>Полная мощность  | 80 см<br>5 мин.<br>15-20 мин.   | * данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами |   |
| <p>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.</p> |  |   |   |   |   |



Действительно с 24 мая 2006

# NS2502 / NS2506

NON-SANDING SURFACER

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

### Подготовка поверхности

#### Заводские и отвердевшие ремонтные покрытия

1. Вымыть поверхность с водой и мылом. Промыть и высушить.
  2. Обезжирить 3919S или 3910WB. Вытереть насухо.
  3. Шлифовка:
    - a) механическая P220 - P320;
    - b) мокрая P600.
- ! 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).
  - Очистить поверхность 3920S или 3911WB.
  - Нанести 1 слой 820R или 830R (см. специальную техническую информацию).

#### Голые металлы

(сталь, гальванизированная сталь, алюминий или поверхность, покрытая алюминием)

1. Очистить поверхность 3608S.
2. Отшлифовать и удалить всю грязь или ржавчину.
3. Очистить с 3920S или 3911WB.
4. Вытереть насухо перед грунтованием.
5. Нанести 1 слой 820R или 830R (см. специальную техническую информацию), затем нанести NS2502/NS2506.

### Очистка оборудования

Использовать 3608S.



Действительно с 24 мая 2006

# 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. они реагируют с влагой 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<br>(л) | Срок хранения при 20°C<br>(лет) | Плотность<br>(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 2006

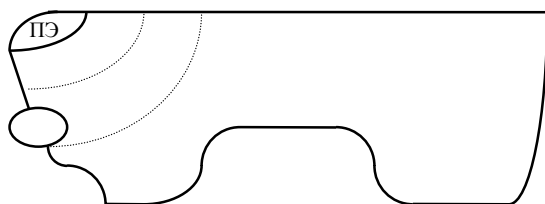
# NS2502 / NS2506

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 820R или 830R 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.