



NS2602 / NS2607

ノンサンディング
プライマーサフエーサー



NS2602 / NS2607

ノンサンディング プライマーサフェーサー



NS2602およびNS2607は極めて適用範囲が広い、自動車補修用のプライマーサフェーサーです。プライマー塗布及びサンディング工程を不要にすることで、ボディショップの生産性を飛躍的に向上させるように設計されています。

NS2602およびNS2607は、金属素地に直接塗布可能なだけでなく、E-コートにサンディング無しで塗布が可能です。プラスチックアディティブAZ9600を使用することで、外装プラスチックパーツにもボディに塗布した時と同等の効果を発揮します。また、すべてのCromax®トップコートが直接塗布可能です。

01 特長 利点

サンディングされていないE-コートまたはスチール、亜鉛鋼板、アルミニウムのような多様な金属素材に完全対応
密着性および防錆性に優れる
OEMで承認された塗膜性能

02 特長 利点

プラスチックアディティブAZ9600の使用により外装プラスチックパーツにも対応
プラスチックパーツにも多様な活用が可能

03 特長 利点

ウェットオンウェット・プライマーサフェーサー、またはサンディングプライマーサフェーサー(強制乾燥または一晩自然乾燥)として使用可能な汎用性を有する
早くて簡単な塗装作業

04 特長 利点

NS2602(オフホワイト)およびNS2607(ブラック)はバリューシェード®システムを採用
すべてのカラーに最適な明度のアンダーコートシステムであり、トップコート使用量の軽減および塗料コスト削減に寄与



バリューシェード®

Cromax®が開発したバリューシェード®は、全てのトップコートカラーに対応できるアンダーコートシステムです。明度の違うグレーの中から、より効率的な塗装を可能にする理想的な組み合わせを、すべてのトップコートカラーにご提供します。
カラー検索ツールは、作業時間を最短にできるように各トップコートカラーに最適なバリューシェード®を選択します。塗料使用量の削減と補修時間の短縮により、作業効率向上およびコスト削減を可能にすることが、バリューシェード®の利点です。バリューシェード®はアクサルタで技術特許を取得しております。



製品構成

NS2602	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS2
NS2607	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS7
XK203	LEアクティブーター ファースト(速乾)
XK205	LEアクティブーター (標準)
XK206	LEアクティブーター スロー(遅乾)
AZ9600	プラスチックアディティブ
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JAB385	ベースコートシンナー(遅乾)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)

製品特性

- 幅広いスプレーガンセッティングへの寛容性。
- バリューシェードコンセプトを採用。
- 非常に速いリコート性を提供。
- 生産性を向上。
- 金属面に直接塗布が可能。
- 幅広い塗装適用範囲を提供。
- 密着剤なしで一般的なプラスチックに使用可能。
- AZ9600プラスチックアディティブの混合は外装プラスチック部品への使用に適します。

塗装対象素材

- 新車塗膜及び完全硬化した補修塗膜
- E-コート(OEM 電着プライマー)
- むき出しの金属(鋼板、アルミニウム、亜鉛鋼板)
- 現在使用されている全ての自動車外装プラスチックパーツ。PP、PP/EPDM、ABS、SAN、PC、PA、PUR-RIM、R-TPU、TPO、PBTP、PUR、軟質PUR、UP-GF
- サンディングされたポリエステルパテ
- クロマックスウォッシュプライマー
- クロマックスエポキシプライマー

製品の使用について



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。

スタンダードノンサンディング



研磨・脱脂クリーニングした鋼板。
 研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。
 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。
 OEMプライマー、細かい研磨、または研磨なしで、よく脱脂クリーニング。
 注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由からOEMプライマーへはスカuffィングを推奨します。
 細かい研磨・脱脂クリーニングした2Kポリエステル製品。
 研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。



混合比



	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100
	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2602/NS2607	4	100	4	100	4	100
XK205	-	-	1	17	-	-
XK206	-	-	-	-	1	17
XK203	1	17	-	-	-	-
JAB380	1.5	20	-	-	-	-
JAB380/385/JXB387	-	-	1.5	20	1.5	20

スタンダードプラスチック






新品の一般的な外装プラスチックカーパーツは60-65°Cで60分加温し冷却し、最初のクリーニングはプラスチック用脱脂剤を染み込ませたウルトラファイン研磨パッドを使用。最終クリーニングはプラスチック用脱脂剤で湿らせたウェスを使用。



混合比



	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2602	100	95	85	55	20	-
NS2607	-	5	15	45	80	100
	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2602/NS2607	5	100	5	100	5	100
XK205	-	-	1	14	-	-
XK206	-	-	-	-	1	14
XK203	1	14	-	-	-	-
AZ9600	2.5	26	2.5	26	2.5	26

製品の使用について				
	ポットライフ(20°C): 1時間			
 スプレーガン ※1バールに1kg/cm ²		口径	スプレー圧力	
	規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.5-2バール	手元圧
	HVLP	1.3-1.4mm	0.7バール	噴霧圧(ノズル)
	1-2コート	最終フラッシュオフ: 15分-8時間		
VOC規制	2004/42/II B (c) (540) 540:この製品(製品カテゴリー: II B(c))に対する欧州基準値は希釈済み塗料でVOCが最大540g/Lです。希釈済みでこの製品のVOC含有量は最大540g/Lです。			

注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。 ・ 強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。 ・ むき出し鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウム板にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーを塗布することができます。しかしそれは必須ではありません。 ・ ウォッシュプライマーはIR乾燥を行わないでください。 ・ ノンサンディングプラスチックプライマーサフェーサー仕様は隣接する非プラスチックパネルにも使用できます。 ・ エアードライは最低15°Cを推奨します。 ・ ウォッシュプライマー上で使用する場合、サンディング仕様の乾燥膜厚の上限は100 μmです。 ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。 ・ ポリエステルパテ製品の下塗りとしても使用できます。推奨混合比は3:1:0.8(重量比:100:21:14)です。256S硬化剤を使用してください。ポリエステルパテ製品塗布前のフラッシュタイムは20°Cで最低30-40分です。 ・ 柔軟性を付与する為の805Rフレキシブルアデヒティブは必要ありません。 	

お問い合わせ
 アクサルタ コーティング システムズ合同会社
 〒105-0001
 東京都港区虎ノ門 1-2-8 虎ノ門琴平タワー 4F
 E-mail: info.jp@axaltacs.com



https://www.cromax.com/jp/ja_JP.html

