



Efectivo 11 de Octubre de 2010

NS2502 / NS2506

APAREJO NO LIJABLE

Descripción

Aparejo no lijable de Baja Emisión de 2 componentes.
Color: gris muy claro, gris oscuro.
Composición basada en un acrílico funcional hidroxilado especial.

Productos

NS2502	Aparejo No Lijable - gris muy claro
NS2506	Aparejo No Lijable - gris oscuro
XK203	Activador Rápido de Baja Emisión
XK205	Activador de Baja Emisión
XK206	Activador Lento de Baja Emisión
AR7305	Activador de Alto Rendimiento
AR7306	Activador Lento de Alto Rendimiento
XB383	Diluyente Estándar
XB387	Diluyente de Alta Temperatura

Propiedades

- Ofrece buen relleno.
- No es necesario conversor para su aplicación no lijable.
- Duración superior del acabado.
- Concepto ValueShade®.
- Solamente es necesario, un corto tiempo de evaporación, antes de aplicar todos los acabados de DuPont Refinish.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Acabados OEM o curados reparados.
- Acabados de electroforesis.
- Masillas de poliéster lijadas de DuPont Refinish.
- Imprimaciones fosfatantes de DuPont Refinish.
- Imprimaciones epoxi de DuPont Refinish.









Efectivo 11 de Octubre de 2010

NS2502 / NS2506

APAREJO NO LIJABLE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla ValueShade®	ValueShade® 2	NS2502		NS2506	
		ValueShade® 3	100		0	
		ValueShade® 4	95		5	
		ValueShade® 5	84		16	
		ValueShade® 6	50		50	
			0		100	
	Proporción de mezcla	NS2502/NS2506 XK203/XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387	Aparejo no lijable			
			Estándar		Gran superficie	
			Volúmen	Peso	Volúmen	Peso
			4	100	4	100
			1	17	-	-
		-	-	1	17	
		1,5	20	1,5	20	
	COV	540 g/li				
	Vida de la mezcla a 20°C	XK203	1 h			
		XK205/AR7305	1 h 30 min.			
		XK206/AR7306	2 h			
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4	16-18 s			
		FORD 4	16-18 s			
		AFNOR 4	18-20 s			
	Equipo de aplicación	Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	Boquilla de fluido	Distancia	Presión	
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
		Pistolas HVLP/HTE Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión				Según especificaciones del fabricante
			1,3-1,5 mm	15 cm		
	1,5-1,8 mm		15 cm			
		1,0-1,2 mm	15 cm			
	Número de manos	1-2				
	Tiempo de evaporación	Entre manos hasta que matece. 15 min. (hasta 8 h máximo) antes de repintar.				
	EPS	20-30 µ/mano				
Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.						



NS2502 / NS2506

APAREJO NO LIJABLE

USO RECOMENDADO

Preparación de la superficie

Acabados OEM y curados reparados

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish.
Secar con un paño limpio.
3. Lijar la superficie:
 - a. mecánico con P220 - P320;
 - b. al agua con P600.
4. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
5. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish.
Secar con un paño limpio.

Si se descubre zonas de lijado hasta la chapa, tratar la zona de metal desnudo tal como se describe.

- Aplicar 5717S, enjuagar con agua abundante y secar.
No se recomienda 5717S en el caso de que se requiera masilla de poliéster.
- Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
- Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish.

Acabado de electroforesis no lijado

1. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
2. Debido a la gran variedad de acabados de electroforesis presentes en el mercado, su calidad puede variar mucho.
Por este motivo, es recomendable matizar el acabado de electroforesis.

Metales desnudos (acero, acero galvanizado, aluminio o aluminio tratado)

1. Limpiar la superficie con el correcto limpiador de preparación para metales desnudos de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
2. Lijar y eliminar todo óxido y corrosión.
3. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
4. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
5. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish.

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

NS2502 / NS2506

APAREJO NO LIJABLE

USO RECOMENDADO (continuación)

Observaciones

- No utilizar NS2502/NS2506 activado después de la vida de la mezcla, ni reducirlo más para rebajar la viscosidad.
- Con el fin de evitar defectos de la película, una película pobre por el curado y una mala adherencia, NO exceder el espesor recomendado de película.
- Respetar las proporciones de mezcla, tiempos de evaporación, presión de aplicación y espesor de película seca, con el fin de garantizar buen duración del acabado.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Cerrar herméticamente el bote del activador, inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- El uso de los Activadores de Alto Rendimiento refuerza la resistencia a gravilla del sistema de pintado al completo.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 1300-1700 cp (al 20 rpm)
 Cubrición teórica: 15,8 m²/li al espesor de película seca de 25 μ
 Directiva 2004/42/CE: 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.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
NS2502	3,5	2	1,619
NS2506	3,5	2	1,563
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
AR7305	1	2	1,083
AR7306	1	2	1,096
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867

Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar.
 Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



Efectivo 11 de Octubre de 2010

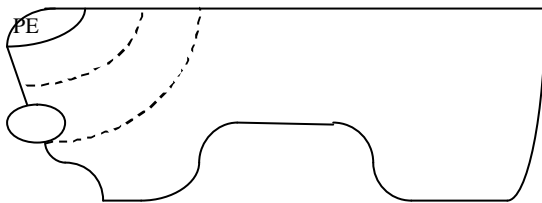
NS2502 / NS2506

APAREJO NO LIJABLE

SISTEMAS DE REPARACIÓN

Método de preparación para reparaciones de parches

P280 P320 P360



1. Lijar hasta la chapa, acabar con P280.
2. Rellenar el parche con masilla de poliéster de DuPont Refinish y lijar con P280.
3. Lijar la zona circundante con P320 y finalizar en el acabado OEM con P360.
4. Aplicar 1 mano de imprimación fosfatante de DuPont Refinish o de imprimación epoxi de DuPont Refinish sobre la masilla de poliéster para aislar el sustrato. Evaporar hasta que mate.
5. Aplicar una mano de aparejo sobre la totalidad de la zona preparada. Evaporar hasta que esté completamente mate.
Opcional: aplicar una 2ª mano de aparejo, extendiendo hasta la zona que rodea el parche.