



Date d'application: 11 octobre 2010

NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

Description

Surfaceur à faible émission de solvants à 2 composants mouillé sur mouillé.
Couleur: gris très clair, gris très foncé.
Composition à base d'acrylique fonctionnel hydroxyle spécial.

Produits

NS2502	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très clair
NS2506	Apprêt mouillé sur mouillé - gris très foncé
XK203	Activateur rapide à faible émission de solvants
XK205	Activateur à faible émission de solvants
XK206	Activateur lent à faible émission de solvants
AR7305	Activateur à haute performance
AR7306	Activateur lent à haute performance
XB383	Diluant standard
XB387	Diluant haute température

Propriétés

- Offre un bon pouvoir garnissant.
- Un convertisseur n'est pas nécessaire pour une application mouillé sur mouillé.
- Parfaite tension de la couche de finition.
- Utilisable avec le concept ValueShade®.
- Temps d'attente réduit avant application de toutes finitions DuPont Refinish.
- Conformité COV, conforme à la directive 2004/42/CE.

Supports

- Finitions d'origine ou anciennes réparations étuvées.
- Cataphorèse.
- Mastics polyester DuPont Refinish poncés.
- Primaires réactifs DuPont Refinish.
- Primaires époxy DuPont Refinish.







Date d'application: 11 octobre 2010

NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

PREPARATION DU PRODUIT

 Proportions de mélange ValueShade®	ValueShade® 2	NS2502		NS2506		
	ValueShade® 3	100			0	
Proportions de mélange	ValueShade® 4	95			5	
	ValueShade® 5	84			16	
	ValueShade® 6	50			50	
		0			100	
			Surfaceur mouillé sur mouillé			
			Standard		Grande surface	
			Volume	Poids	Volume	Poids
	NS2502/NS2506		4	100	4	100
XK203/XK205/AR7305		1	17	-	-	
XK206/AR7306		-	-	1	17	
XB383/XB387		1,5	20	1,5	20	
COV	540 g/l					
 Durée de vie à 20°C	XK203	1 h				
	XK205/AR7305	1 h 30 min.				
 Viscosité d'application à 20°C	DIN 4	16-18 s				
	FORD 4	16-18 s				
	AFNOR 4	18-20 s				
 Equipement d'application	Pistolets conventionnels	Buse	Distance	Pression		
		Gravité	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 bar	
		Aspiration	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 bar	
	Pot sous pression	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 bar		
	Pistolets à haute efficacité de transfert (HVLPHTE)	Gravité	1,3-1,5 mm	15 cm	Selon les spécifications du fournisseur	
		Aspiration	1,5-1,8 mm	15 cm		
Pot sous pression		1,0-1,2 mm	15 cm			
Nombre de couches	1-2					
Temps d'attente	Entre couches jusqu'à aspect mat. 15 min. (jusqu'à 8 h maximum) avant rechampissage.					
Epaisseur du film sec	20-30 µ/couche					

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.



NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

UTILISATION RECOMMANDÉE

Préparation de la surface

Finitions d'origine et anciennes réparations étuvées

1. Nettoyer le support à l'eau et au savon. Rincer et sécher.
2. Dégraisser avec un bon nettoyant de préparation DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
3. Poncer la surface:
 - a. mécaniquement avec du P220 - P320;
 - b. à l'eau avec du P600.
4. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
5. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.

Si des perçes apparaissent, traiter les surfaces métalliques mises à nu de la façon décrite ci-dessous.

- Appliquer le 5717S, rincer abondamment à l'eau et sécher.
Le 5717S est déconseillé si on doit utiliser du mastic polyester.
- Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
- Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Cataphorèse non poncée

1. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier énormément. Pour cette raison il est recommandé d'égrener la cataphorèse.

Métaux nus (acier, acier galvanisé, aluminium ou aluminium traité)

1. Nettoyer la surface avec un nettoyant de préparation DuPont Refinish pour métaux nus. Essuyer avec un chiffon propre.
2. Poncer et éliminer toutes traces de rouille et de corrosion.
3. Enlever toutes traces de poussière de ponçage en soufflant de l'air comprimé sans huile.
4. Dégraisser avec un bon nettoyant/dégraissant final DuPont Refinish. Essuyer avec un chiffon propre.
5. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser un bon nettoyant de pistolet solvanté DuPont Refinish.



Date d'application: 11 octobre 2010

NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

UTILISATION RECOMMANDÉE (suite)

Remarques

- Ne pas utiliser le NS2502/NS2506 activé au-delà de sa durée de vie et ne pas le surdiluer pour en abaisser la viscosité.
- Ne PAS dépasser l'épaisseur de film recommandée afin d'éviter les défauts de film, un mauvais séchage à cœur et un mauvais accrochage.
- Respecter les proportions de mélange, le temps d'attente, la pression d'application et l'épaisseur de film sec afin de garantir une bonne tension de la couche de finition.
- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant l'activateur aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- L'utilisation des activateurs à haute performance améliore sensiblement l'adhésion et la résistance au gravillonnage du système peinture.
- Pour les informations sur les règles de mélange, consulter la fiche technique correspondante.
- Le produit utilisé doit être à la température ambiante (18-25°C).

Données du produit

Viscosité initiale: 1300-1700 cp (à 20 t/m)
Pouvoir couvrant théorique: 15,8 m²/l à une épaisseur de film sec de 25 μ
Directive 2004/42/CE: 2004/42/IIB(c) (540)540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Produits	Conditionnements (l)	Durée de vie du produit stocké à 20°C (année)	Poids spécifique (kg/l)
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

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.



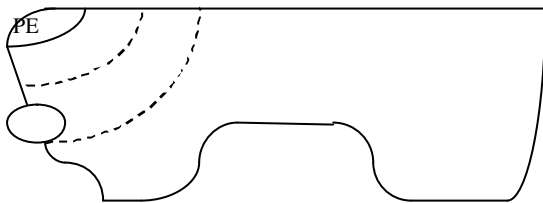
NS2502 / NS2506

APPRET MOUILLE SUR MOUILLE

SYSTEMES DE REPARATION

Méthode de préparation pour les raccords

P280 P320 P360



1. Poncer, terminer avec du P280.
2. Garnir avec du mastic polyester DuPont Refinish et poncer avec du P280.
3. Poncer la surface avoisinante avec du P320 et terminer sur la finition d'origine avec du P360.
4. Appliquer 1 couche de primaire réactif DuPont Refinish ou de primaire époxy DuPont Refinish sur le mastic polyester pour isoler le support et attendre jusqu'au matage.
5. Appliquer une couche de surfaceur sur toute la surface préparée.
Attendre jusqu'au matage complet.
FACULTATIF: appliquer la 2ème couche de surfaceur en débordant davantage sur les parties adjacentes.