

## PercoTop<sup>®</sup> 449

### 2K Structure Topcoat

#### Eigenschaften

- PercoTop<sup>®</sup> 449 2K Structure Topcoat ist ein 2K Struktur-Decklack auf Polyurethanbasis mit einer hohen mechanischen Widerstandsfähigkeit.
- Er hat eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Lösemitteln und anderen Chemikalien.
- Unterschiedliche Strukturen können erzielt werden (vgl. PercoTop<sup>®</sup> Fandeck, Broschüren 17-20).

#### Produkte

##### Lackmaterialien

|                           |  |
|---------------------------|--|
| PercoTop <sup>®</sup> 449 | PercoTop <sup>®</sup> 449 2K Structure Topcoat |
| CS949                     | PercoTop <sup>®</sup> 2K Structure Binder      |
| CS944                     | PercoTop <sup>®</sup> 2K Matt Structure Binder |
| CS209                     | PercoTop <sup>®</sup> Gloss Agent 2K           |
| XXX                       | Tints  |

##### Härter

|       |  |
|-------|--|
| CS710 | PercoTop <sup>®</sup> Activator VHS Fast     |
| CS711 | PercoTop <sup>®</sup> Activator VHS Standard |
| CS712 | PercoTop <sup>®</sup> Activator VHS Slow     |

##### Verdünnungen

|       |  |
|-------|--|
| CS610 | PercoTop <sup>®</sup> Thinner Fast     |
| CS620 | PercoTop <sup>®</sup> Thinner Standard |
| CS630 | PercoTop <sup>®</sup> Thinner Slow     |
| CS600 | PercoTop <sup>®</sup> Thinner Standard |

##### Optional:

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| CS702 | PercoTop <sup>®</sup> Activator Fast |
| CS704 | PercoTop <sup>®</sup> Activator 3840 |
| CS706 | PercoTop <sup>®</sup> Activator 4060 |
| CS602 | PercoTop <sup>®</sup> Thinner 2K     |

#### Farbtöne

- Industrielle und Standardfarbtonregister.

#### Untergründe





- Alle PercoTop<sup>®</sup> Primer, Primer Surfacer und Surfacer.
- Altlackierungen und GRP.

**Nur für den professionellen Gebrauch!**

# PercoTop<sup>®</sup> 449

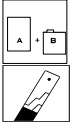

## 2K Structure Topcoat

### Vorbereitung der Oberfläche

|   |  |
|---|--|
| <b>Die Untergründe müssen verschmutzungsfrei sein.</b>                              |  |
| <b>Applikation auf</b>  | PercoTop <sup>®</sup> Primer/Primer Surfacer<br>oder<br>Altlackierung.   |
|    | Altlackierung gründlich reinigen.  |
| <b>Entweder</b>   |  Oberfläche schleifen: Trocken mit Excenter und Staubabsaugung P320 - P500.                  |
| <b>oder</b>   |  Oberfläche schleifen: Nass mit Schleifpapier P600 - P800.                                  |
|  | Die angeschliffenen Untergründe vor der Überarbeitung nochmals sorgfältig mit geeignetem Reinigungsmittel von Staub, Schleifrückständen und anderen Verunreinigungen reinigen. |

|   |
|---|
| <b>VOC-Wert verarbeitungsfertig</b> (EU Richtlinie 1999/13/EC)  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>&lt; 420 g/l                      Gehärtet wie unten angegeben ohne Verdünnung.</li> </ul> |









### Produktvorbereitung

|   |                            |   |                |                |
|---|----------------------------|---|----------------|----------------|
|  | <b>Mischungsverhältnis</b> | PercoTop <sup>®</sup> 449<br>Alle Härter.<br><u>Hinweise:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>CS706 nur einsetzen für Verarbeitung im Innenbereich.</li> </ul> | <b>Volumen</b> | <b>Gewicht</b> |
|   |                            |   | 4              | 5              |
|   |                            |   | 1              | 1              |
|  | <b>Topfzeit bei 20°C</b>   | Ca. 2 Stunden mit CS710-CS712 Härtern.  |                |                |

# PercoTop<sup>®</sup> 449

## 2K Structure Topcoat

### Verarbeitung

|  | Struktur  | Verarbeitungsviskosität<br>DIN 4 mm bei<br>20°C<br>(s) | Verdünnung<br>(%) | Spritzdüse<br>(mm) | Druck<br>(bar)         | Anzahl der<br>Spritzgänge |
|--|---|--|-------------------|--------------------|------------------------|---------------------------|
|  <b>Fließbecher</b>     | Grob  | Mischviskosität  | 0                 | 3.0                | 2.5-3.0                | 2                         |
|  <b>Saugbecher</b>      | Fein  | Mischviskosität  | 0                 | 2.0                |                        | 2                         |
|  | Glattlack   | 25-30  | 30-35             | 1.6-1.8            |                        | 2                         |
| (Hochdruckspritzen)  | Tupf-Effekt   | Mischviskosität  | 0                 | 1.0-2.5            |                        | 1                         |
|  <b>HVLP</b>          | Grob  | Mischviskosität  | 0                 | 3.0                | 2.0-2.5                | 2                         |
|  | Fein  | Mischviskosität  | 0                 | 2.0                |                        | 2                         |
|  | Glattlack   | 25-30  | 30-35             | 1.6-1.8            |                        | 2                         |
| (Niederdruckspritzen)  | Tupf-Effekt   | Mischviskosität  | 0                 | 1.0-2.5            |                        | 1                         |
|  <b>Airless</b>       | Grob  | Mischviskosität  | 0                 | 0.50               | 2.0 - 3.0<br>Luft      | 2                         |
|  <b>Airmix</b>        | Fein  | Mischviskosität  | 0                 | 0.41               | ca. 80-120<br>Material | 2                         |
|  | Glattlack   | 25-30  | 30-35             | 0.28               |                        | 2                         |
|  <b>Druckkessel</b>   | Grob  | Mischviskosität  | 0                 | 1.3                | 2.0-3.0 Luft           | 2                         |
|  <b>Förderpumpe</b>   | Fein  | Mischviskosität  | 0                 | 1.2                |                        | 2                         |
|  | Glattlack   | 25-30  | 30-35             | 1.1                | 1.0-1.5<br>Material    | 1                         |
| (Hochdruckspritzen)  | Tupf-Effekt   | Mischviskosität  | 0                 | 1.0-2.0            |                        | 1                         |
|  <b>Elektrostatik</b> | Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.  |  |                   |                    |                        |                           |
| <b>Hinweis zum Tupf-Effekt</b>   | Vorspritzen mit verdünntem Material (25 s DIN 4 mm).<br>Die vorgespitzte Schicht sollte nicht länger als 6 Stunden und nicht im Ofen getrocknet werden. |  |                   |                    |                        |                           |
| <b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>  | 40-80 µm<br>Abhängig von der Struktur, können höhere Schichtdicken erzielt werden.  |  |                   |                    |                        |                           |

# PercoTop<sup>®</sup> 449

## 2K Structure Topcoat

### Trocknung

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Lufttrocknung bei 20°C</b> | 50 µm Trockenschichtdicke  |
| <b>Staubtrocken</b>           | 30-50 Minuten  |
| <b>Handtrocken</b>            | 3 Stunden  |
| <b>Trocken</b>                | 16 Stunden   |
| <b>Forcierte Trocknung</b>    | Abluftzeit: 15 Minuten.<br>Abhängig von der Schichtdicke.  |
| <b>Trockenzeit</b>            | 30 Minuten   |
| <b>Trocknungstemperatur</b>   | 60°C Objekttemperatur  |
| <b>Hinweise</b>               | Um die Trocknung des Produkts zu beschleunigen, kann man CS215 zum Stammlack hinzugeben nach Anweisung des Anwendungstechnikers. |



### Produktdaten

|                | <b>Festkörper</b><br><br>Gewicht (%)<br>+/- 1 | <b>Dichte</b><br><br>(kg/l)<br>+/- 0.05 | <b>Theoretische Ergiebigkeit</b><br>(bei 50 µm)<br>(m <sup>2</sup> /kg) | <b>Theoretischer Materialverbrauch</b><br>(bei 50 µm)<br>(g/m <sup>2</sup> ) |
|----------------|---|---|---|--|
| <b>Weiss</b>   |   |   |   |  |
| In Lieferform  | 68  | 1.31                                    | -   | -  |
| Spritzfertig   | 69  | 1.28                                    | 9   | 115  |
| <b>Schwarz</b> |   |   |   |  |
| In Lieferform  | 64  | 1.17                                    | -   | -  |
| Spritzfertig   | 65  | 1.16                                    | 10  | 106  |

# PercoTop<sup>®</sup> 449

## 2K Structure Topcoat

### Hinweise

|   |   |
|---|---|
|   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Unterschiedliche Additive können eingesetzt werden, um die Auftragseigenschaften über Pinsel und Rolle (CS211), Elastifizierung (CS210) und Trocknung (CS215) zu beeinflussen. Bitte separates Infoblatt hinzuziehen oder unseren Außendienstmitarbeiter kontaktieren.</li> <li>• Verschiedene Struktur-Effekte können erzielt werden. Es sollte beachtet werden, dass die möglichen Glanzgrade nur beispielhaft für den visuellen Eindruck in einer mittleren Struktur sind. Wenn PercoTop<sup>®</sup> 449 in einer sehr feinen Struktur oder als Glattlack gespritzt wird, wird die Oberfläche einen erheblich niedrigeren Glanz haben. In diesem Fall kann es ratsam sein eine höhere Glanzgrad-Formel zu bestellen/zu mischen. Ebenso können Formeln, die in einer sehr groben Struktur gespritzt werden glänzender sein als Formeln die in einer mittleren Struktur verarbeitet werden.</li> <li>• Bei Anforderung von Chemikalien- oder Wärmebeständigkeit siehe Merkblatt Industrielack Systeme Tabelle 1 und 2.</li> </ul> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor Gebrauch gut aufrühren.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Axalta empfiehlt dem Kunden, vor der Verwendung der Produkte, den Farbton kurz zu prüfen.</li> </ul>   |
| <p><b>Lagerbedingungen</b></p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Siehe Etikettierung auf dem Originalgebilde.</li> </ul>  |

### Sicherheit

Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen.  
Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.



## PercoTop<sup>®</sup> 449

### 2K Structure Topcoat

#### Information

Die hierin enthaltenen Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Diese Informationen müssen überarbeitet werden, sofern neue Erkenntnisse und Erfahrungen zur Verfügung stehen. Die genannten Daten sind im Rahmen der normalen Produkteigenschaften zu sehen und beziehen sich ausschließlich auf das speziell genannte Material; diese Daten gelten nicht für Material, das in Verbindung mit irgendeinem anderen Material, Additiv oder in irgendeinem anderen Verarbeitungsprozess eingesetzt wird, der nicht ausdrücklich angezeigt ist. Die vorgegebenen Daten sollten nicht als festgeschriebene Spezifikationsgrenzen gesehen werden oder alleine als Basis für die Verarbeitung stehen; sie sind nicht dafür gedacht, jegliche Art von Test oder Probe, die erforderlich sind, um festzustellen, ob das spezielle Material für den speziellen Einsatzzweck geeignet ist, zu ersetzen. Da Axalta nicht alle Variationen der aktuellen Bedingungen am Verarbeitungsort kennt übernimmt Axalta keine Garantie und Verantwortung in Verbindung mit jeglichem Umgang mit diesen Informationen. Keine Aussage dieser Publikation ist als Lizenz unter der gearbeitet wird zu betrachten oder als Empfehlung um gegen irgendwelche Patentrechte zu verstoßen. Durch dieses Technische Datenblatt werden alle vorherigen Ausgaben ungültig.

Copyright © 2014, Axalta Coating Systems, LLC und alle Tochtergesellschaften. Alle Rechte vorbehalten. Das Axalta Logo, Axalta<sup>™</sup>, Axalta Coating Systems<sup>™</sup> und alle Produkte, die mit <sup>™</sup> gekennzeichnet sind oder ® sind Marken oder eingetragene Markenzeichen der Axalta Coating Systems, LLC und ihrer Tochtergesellschaften. Axalta Markenzeichen sollten nicht in Verbindung mit irgendeinem Produkt und Service verwendet werden, die kein Axalta Produkt oder Service sind.