

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat

### Caratteristiche

- PercoTop® 611 2K DTM Topcoat è una finitura 2K a base di resina poliaccrilica.
- La speciale formulazione legante/pigmento consente l'applicazione in una fase su substrati metallici senza primer.
- Può essere utilizzato direttamente su acciaio, alluminio e substrati zincati.
- 5 livelli di brillantezza: da lucido a opaco (vedi PercoTop® Fandeck)

### Prodotti

#### Base Paint

|               |                              |
|---------------|------------------------------|
| PercoTop® 611 | PercoTop® 611 2K DTM Topcoat |
| CS911         | PercoTop® 2K DTM Binder      |
| XXX           | Tints                        |

#### Attivatori

|       |                                  |
|-------|----------------------------------|
| CS710 | PercoTop® Activator VHS Veloce   |
| CS711 | PercoTop® Activator VHS Standard |
| CS712 | PercoTop® Activator VHS Lento    |

#### Diluyente

|       |                            |
|-------|----------------------------|
| CS610 | PercoTop® Thinner Veloce   |
| CS620 | PercoTop® Thinner Standard |
| CS630 | PercoTop® Thinner Lento    |
| CS600 | PercoTop® Thinner Standard |

#### Possibile anche:

|       |                          |
|-------|--------------------------|
| CS704 | PercoTop® Activator 3840 |
| CS706 | PercoTop® Activator 4060 |
| CS603 | PercoTop® Thinner Veloce |

### Colori

- Registri colore industriali e standard.

### Substrati

- Acciaio e alluminio.
- Acciaio galvanico, sendzimir e zincato a caldo.

**Solo per uso professionale!**

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat




### Preparazione della superficie

- I substrati devono essere privi di tutti i contaminanti.
- A causa della varietà di leghe metalliche e dei processi di fabbricazione, si consiglia di eseguire una prova di adesione preliminare. Vedi scheda tecnica "Substrati Metallici - Trattamento prima della Verniciatura".

### Valore VOC pronto all'uso (Direttiva EU 1999/13/EC)

- ≤ 550 g/l                      10:1 di peso con CS706 + 25% CS600.







## Preparazione del prodotto

|  | Rapporto di miscelazione | PercoTop® 611                         | Volume | Peso |
|---|--------------------------|---------------------------------------|--------|------|
|   |                          |                                       |        |      |
|  |                          |                                       | 1      | 1    |
|   | Diluyente                | CS610, CS620, CS630, CS600            |        |      |
|  | Durata a 20°C            | 8 ore con gli attivatori CS710-CS712. |        |      |

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat

### Applicazione

|   | Viscosità di applicazione<br>DIN 4 mm a<br>20°C<br>(s) | Diluyente<br>(%) | Ugello<br>(mm) | Pressione<br>(bar)                          | Numero di<br>mani |
|---|--|------------------|----------------|---|-------------------|
| <br><b>Per gravità</b><br><br><b>Aspirazione</b><br>(Spray ad alta pressione) | 20-22  | 15-30            | 1.4-1.8        | 2.5-3.0                                     | 2-3               |
| <br><b>HVLP</b><br>(Spray a bassa pressione)  | 20-22  | 15-30            | 1.4-1.8        | 2.0-2.5                                     | 2-3               |
| <br><b>Airless</b><br><b>Airmix</b>  | 30-35  | 10-15            | 0.23-0.28      | 2.0-3.5 aria<br><br>ca. 80-120<br>materiale | 2                 |
| <br><b>Pressione</b><br><b>Pompa a<br/>membrana</b><br>(Spray ad alta pressione)   | 20-22  | 15-30            | 1.1            | 2.5-3.0 aria<br><br>1.0-1.5<br>materiale    | 2                 |
| <br><b>Elettrostatica</b>  | Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.          |                  |                |   |                   |
| <b>Spessore del film<br/>secco consigliato</b>  | 60-100 µm  |                  |                |   |                   |

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat

### Asciugatura

|                                |                                   |                 |
|--------------------------------|-----------------------------------|-----------------|
| <b>All'aria a 20°C</b>         | 60 µm spessore del film asciutto. |                 |
|                                | Con CS710                         | Con CS706       |
| <b>Alla polvere</b>            | Circa 20 minuti                   | Circa 30 minuti |
| <b>Asciutto per maneggiare</b> | Circa 1 ora                       | Circa 3 ore     |
| <b>Asciutto per assemblare</b> | 24 ore                            | 24 ore          |

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| <b>Asciugatura forzata</b>        | Tempo di Flash: 10 minuti.<br>Dipende dallo spessore del film. |
| <b>Tempo di asciugatura</b>       | 30 minuti  |
| <b>Temperatura di asciugatura</b> | 60°C temperatura dell'oggetto                                  |

|                     |  |
|---------------------|--|
| <b>Osservazioni</b> | Aggiungere CS215 alla pittura di base per accelerare l'essiccazione del prodotto seguendo le indicazioni del Rappresentante Tecnico. |
|---------------------|--|



### Informazioni prodotto

|                | <b>Solidi</b>     | <b>Densità</b>     | <b>Copertura teorica</b>          | <b>Consumo teorico materiale</b> |
|----------------|-------------------|--------------------|-----------------------------------|----------------------------------|
|                | Peso (%)<br>+/- 1 | (kg/l)<br>+/- 0.01 | (a 60 µm)<br>(m <sup>2</sup> /kg) | (a 60 µm)<br>(g/m <sup>2</sup> ) |
| <b>Bianco</b>  |                   |                    |                                   |                                  |
| Confezionato   | 60                | 1.19               | -                                 | -                                |
| Pronto all'uso | 49                | 1.12               | 7                                 | 147                              |
| <b>Nero</b>    |                   |                    |                                   |                                  |
| Confezionato   | 51                | 1                  | -                                 | -                                |
| Pronto all'uso | 43                | 1                  | 7                                 | 135                              |

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat

### Osservazioni

|   |   |
|---|---|
|   | <ul style="list-style-type: none"> <li>È possibile utilizzare diversi additivi per regolare le proprietà di applicazione mediante pennello e rullo (CS211), elasticizzazione (CS210) e proprietà di essiccazione (CS215). Consulta il foglio informativo separato e contatta il tuo rappresentante.</li> <li>Fare riferimento alla tabella 1 e 2 delle specifiche delle vernici industriali se è richiesta resistenza chimica o al calore.</li> </ul> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Miscelare bene prima dell'uso.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Axalta consiglia al cliente di eseguire un rapido controllo del colore dei prodotti prima dell'uso.</li> </ul>   |
| <b>Immagazzinamento</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fare riferimento all'etichetta della lattina originale.</li> </ul>   |

#### Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.  
Osservare le avvertenze precauzionali esposte sul contenitore.

# PercoTop® 611

## 2K DTM Topcoat

### Informazioni

Le informazioni qui fornite corrispondono alle nostre conoscenze in materia alla data della sua pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione man mano che nuove conoscenze ed esperienze diventano disponibili. I dati forniti rientrano nella normale gamma delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo allo specifico materiale designato; questi dati potrebbero non essere validi per tale materiale utilizzato in combinazione con qualsiasi altro materiale o additivo o in qualsiasi processo, se non espressamente indicato diversamente. I dati forniti non dovrebbero essere utilizzati per stabilire limiti di specifica o utilizzati da soli come base del progetto; non intendono sostituire alcun test che potresti dover condurre per determinare da solo l'idoneità di un materiale specifico per i tuoi scopi particolari. Poiché Axalta non può anticipare tutte le variazioni nelle effettive condizioni di utilizzo finale, Axalta non fornisce garanzie e non si assume alcuna responsabilità in relazione a qualsiasi utilizzo di queste informazioni. Niente dentro questa pubblicazione è da considerarsi come una licenza per operare in base o una raccomandazione per violare qualsiasi diritto di brevetto.

Questa scheda tecnica sostituisce tutte le edizioni precedenti.

Copyright© 2014, Axalta Coating Systems, LLC e tutte le affiliate. Tutti i diritti riservati. Il logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ e tutti i prodotti contrassegnati con ™ o ® sono marchi o marchi registrati di Axalta Coating Systems, LLC e dei suoi affiliati. I marchi Axalta non possono essere utilizzati in relazione a prodotti o servizi che non siano prodotti o servizi Axalta.