



PercoTop®

CS807

2K HS Power Clearcoat

Eigenschaften

- PercoTop® CS807 Power Clearcoat ist ein vielseitig einsetzbarer 2K-Polyurethanklarlack mit hohem Festkörperanteil. Die Zusammensetzung basiert auf Acrylharzen.
- Ideal für großflächige Anwendungen oder für Objekte mit komplexer Geometrie, dank des hohen Standvermögens und der guten Spritznebelaufnahme.
- Hervorragender Schutz gegen Graffiti-Entferner wird durch ein höheres Härungsverhältnis erreicht.

Produkte

Lackmaterialien

CS807 PercoTop® 2K HS Power Clearcoat

Härter

CS710 PercoTop® Activator VHS Fast

CS711 PercoTop® Activator VHS Standard

CS712 PercoTop® Activator VHS Slow

Verdünnungen

CS610 PercoTop® Thinner Fast

CS620 PercoTop® Thinner Standard

CS630 PercoTop® Thinner Slow

Glanzeinstellungen

- Die Standardausführung ist hochglänzend.
- Niedrigere Glanzgrade nach Beratung durch den Anwendungstechniker.

Untergrund

- Alle Axalta-Basislacke.
- Alle Axalta-2K-Decklacke.
- Angeschliffene Altlackierung.

Vorbereitung der Untergründe

Vorbereitung der Untergründe

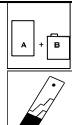


- Die Untergründe müssen verschmutzungsfrei sein.
- Aufgrund der Vielzahl von Legierungen und Kunststoffen wird ein vorprüfender Haftungstest empfohlen. Siehe Merkblatt "Metallische Werkstoffe und deren Vorbehandlung zur Beschichtung".

VOC-Wert verarbeitungsfertig (EU Richtlinie 1999/13/EC)









- < 420 g/l 3:1 Gewichtsverhältnis mit CS711 + 10% CS620.

Nur für den professionellen Gebrauch!

Produktvorbereitung

	Mischungsverhältnis CS807 VHS-Härter: Standard-Härtung VHS-Härter: Anti-Graffiti	Volumen		Gewicht	
		3	5	3	100
		1	3	1	65
	Verdünnung CS610 CS620 CS630 <u>Hinweise</u> - CS610 einsetzen für kleine Objekte bei 15-25°C. - CS620 einsetzen für mittlere Objekte bei 20-25°C. - CS630 einsetzen für große Objekte bei 20-30°C.				
	Topfzeit bei 20°C 90 Minuten				

Verarbeitung

	Verarbeitungsviskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 Fließbecher  Saugbecher (Hochdruckspritzen)	20-22	10-15	1,4-1.5	2,0-2.5	1,5-2
 HVLN (Niederdruckspritzen)	20-26	10-15	1,3-1.5	0,7	1,5-2
 Airless  Airmix	30-35	0-5	0,23-0.28	2.0-3.0 Luft ca. 80-100 Material	1
 Druckkessel  Förderpumpe (Hochdruckspritzen)	22-26	10-15	1,1	2.5-3.5 Luft 1.0-2.0 Material	1,5
 Elektrostatik	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				
Empfohlene Trockenschichtdicke	50-60 µm				

Trocknung


Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocken	80-90 Minuten
Handtrocken	4 – 5 Stunden
Montagefest	Über Nacht
Forcierte Trocknung	60°C Objekttemperatur
Ablüften	5-10 Minuten
Ofentrocknung	30 Minuten

Produktdaten

	Festkörper	Dichte	Theoretische Ergiebigkeit (bei 50 µm) (m ² /kg)	Theoretischer Materialverbrauch (bei 50 µm) (g/m ²)
	Gewicht (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0,01		
In Lieferform	59	0,98	-	-
In Mischung 3:1 mit CS711 + 10% CS620	56	1,00	10,4	96

Hinweis

Lagerbedingungen	• Siehe Etikettierung auf dem Originalgebände.
-------------------------	--

Sicherheitshinweis:	
	Dieses Produkt ist gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) klassifiziert. Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt. Das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen.
	Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen und die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

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.

Dieses technische Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Copyright© 2014, Axalta Coating Systems, LLC und alle Tochtergesellschaften. Alle Rechte vorbehalten. Das Axalta Logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ und alle Produkte, die mit™ 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.