

Eigenschaften

- PercoTop® CS811 2K MS Helacryl Clearcoat ist ein Spezial-Klarlack mit mittlerem Festkörper auf Basis von Acrylharzen.
- Besondere Eigenschaften des CS811 sind seine hohe Flexibilität und hervorragende Haftung auf einer Reihe von Metallen und Kunststoffen. Auf diese Art und Weise können verschiedenste Materialien geschützt werden, ohne ihr anfängliches Aussehen zu verändern.

Produkte

Lackmaterialien

CS811 PercoTop® 2K MS Helacryl 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

Optional:

CS704 PercoTop® Activator 3840
CS600 PercoTop® Thinner Standard

Untergrund

- Geschliffenes Aluminium oder Aluminium mit Perlschliff.
- Kupfer, Nickel, Silber und Messing (Vorprüfung empfohlen).
- Verschiedenartige Kunststoffe (Vorprüfung empfohlen).
- Angeschliffene Altlackierung.

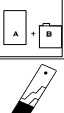


Vorbereitung der Untergründe

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".

Nur für den professionellen Gebrauch!

Produktvorbereitung

	Mischungs- verhältnis CS811 CS710/CS711/CS712	Volumen	Gewicht
		8 1	8 1
	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	6 Stunden	

Verarbeitung

	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 Fließbecher  Saugbecher (Hochdruckspritzen)	22-26	30	1,3-1.5	1,5-3.0	2-3
 HVLP (Niederdruckspritzen)	22-26	30	1,3-1.5	0,7	2-3
 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	40-60 µm				

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C	60 µm Trockenschichtdicke
Staubtrocken	20-30 Minuten
Handtrocken (transportierbar)	4 – 5 Stunden
Montagefest	16 Stunden

Forcierte Trocknung	60°C Objekttemperatur
Ablüften	10 Minuten
Ofentrocknung	60 Minuten


Infrarot-Trocknung	mittelwelliger Strahler 15 - 20 Minuten Kurzwelliger Strahler: 10-15 Minuten (bei 50% Leistung).
---------------------------	---

Produktdaten

	Festkörper Gewicht (%) +/- 1	Dichte (kg/l) +/- 0,01	Theoretische Ergiebigkeit (bei 50 µm) (m ² /kg)	Theoretischer Materialverbrauch (bei 50 µm) (g/m ²)
In Lieferform	49	0,97	-	-
In Mischung 8:1 mit CS711 + 30% CS620	36	0,96	6,7	148
VOC - Wert: 2004/42/IIB(e)(840)540	Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in spritzfertiger Form ist max. 840 g/l flüchtige organische Bestandteile. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form ist max. 540 g/l.			

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.
	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. 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™, 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.