

# PercoTop®

CS310/CS312/CS313

1K Primer 010

## Eigenschaften

- PercoTop® 1K Primer 010 ist ein lösemittelhaltiger zinkchromatfreier 1K Primer auf Basis von Polyvinylbutyral-Harzen. Er liefert eine sehr gute Haftung auf metallischen Untergründen und ist bestens geeignet für kurzzeitige und mäßige Korrosionsschutz-Anforderungen.

## Produkte

CS310/CS312/CS313  
CS315  
XXX

PercoTop® 1K Primer 010  
PercoTop® 1K Primer 010 Base  
Tints

## Verdünnung

CS610

PercoTop® Thinner Fast

## Optional:

CS600

PercoTop® Thinner Standard

## Farbtöne

- CS310: hellgrau
- CS312: weiss
- CS313: schwarz
- CS315: base  
CS315 kann verwendet werden, um andere Farbtöne zu mischen.

## Untergründe

- Stahl, Aluminium und andere Nicht-Eisen-Metalle.
- Galvanisch und sendzimir verzinkter Stahl.

**Nur für den professionellen Gebrauch!**



# PercoTop<sup>®</sup>

CS310/CS312/CS313

1K Primer 010

## Vorbereitung der Untergründe

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

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

- < 780 g/l                      30% Verdünnung inklusive

## Produktvorbereitung









<b>Verdünnung</b>	CS610
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>	20-30 µm

# PercoTop®

CS310/CS312/CS313

1K Primer 010

## Verarbeitung

	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm At 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 <b>Fließbecher</b>  <b>Saugbecher</b> (Hochdruckspritzen)	18-20	25-30	1.3-1.4	2.5-3.0	2
 <b>HVLP</b> (Niederdruckspritzen)	18-20	25-30	1.3-1.4	2.0-2.5	2
 <b>Airless</b>  <b>Airmix</b>	30-35	10-15	0.28	2.0 - 3.0 Luft ca. 80-120 Material	1-2
 <b>Druckkessel</b>  <b>Förderpumpe</b> (Hochdruckspritzen)	18-20	25-30	1.1	2.5 - 3.5 Luft 1.0-2.0 Material	2
 <b>Elektrostatik</b>	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				

# PercoTop®

CS310/CS312/CS313

1K Primer 010

## Trocknung

<b>Lufttrocknung bei 20°C</b>	25 µm Trockenschichtdicke
<b>Staubtrocken</b>	10 Minuten
<b>Handtrocken</b>	15 Minuten
<b>Überlackierbar trocken</b>	30 Minuten
<b>Montagefest</b>	30 Minuten

<b>Forcierte Trocknung</b>	Abluftzeit: 5 Minuten. Abhängig von der Schichtdicke.
<b>Trockenzeit</b>	10 Minuten
<b>Trocknungstemperatur</b>	60°C Objekttemperatur

## Überlackierbarkeit

<b>Überlackierbar</b>	Mit allen PercoTop® Decklacken mit Ausnahme von PercoTop® EP Decklack.
<b>Hinweise</b>	Die Überarbeitung mit oben genannten Produkten, ist ohne Zwischenschliff auch nach 4 Wochen noch möglich.

## Produktdaten


	<b>Festkörper</b>	<b>Dichte</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	<b>Theoretischer Materialverbrauch</b>
	Gewicht (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(bei 25 µm) (m <sup>2</sup> /kg)	(bei 25 µm) (g/m <sup>2</sup> )
<b>Weiss</b>				
In Lieferform	39	1.12	-	-
In Mischung mit 30% CS610	32	1.05	6	166

# PercoTop®

CS310/CS312/CS313

1K Primer 010

## Hinweis

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor Gebrauch gut aufrühren.</li> </ul>
<p><b>Lagerbedingungen</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Siehe Etikettierung auf dem Originalgebinde.</li> </ul>

**Sicherheit**

Das Sicherheitsdatenblatt vor der Verarbeitung durchlesen.  
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.