

PercoTop®

CS340/CS342/CS343/CS345

2K HS Primer 040

Eigenschaften

- PercoTop® 2K HS Primer 040 ist ein 2K Primer/Füller auf Polyacrylbasis mit einem niedrigen VOC-Wert.
- Entwickelt um die anspruchsvollen Anforderungen im Nutzfahrzeuggbereich, ACE Segment und der allgemeinen Industrie zu erfüllen.
- Er ist schnell trocknend und kann als Primer oder Grundierfüller verwendet werden.

Produkte

CS340/CS342/CS343
CS345
XXX

PercoTop® 2K HS Primer 040
PercoTop® 2K HS Primer 040 Base
Tints

Härter

CS710
CS711

PercoTop® Activator VHS Fast
PercoTop® Activator VHS Standard

Verdünnungen

CS610
CS620

PercoTop® Thinner Fast
PercoTop® Thinner Standard

Optional:

Härter

CS704
CS705
CS706
CS714
CS726

PercoTop® Activator 3840
PercoTop® Activator 4040
PercoTop® Activator 4060
PercoTop® Activator 3845
PercoTop® Activator 4065

Verdünnungen

CS600
CS602

PercoTop® Thinner Standard
PercoTop® Thinner 2K

Farbtöne

- CS340: hellgrau
- CS342: weiss
- CS343: schwarz
- CS345: base
CS345 kann verwendet werden, um andere Farbtöne zu mischen.

Nur für den professionellen Gebrauch!

PercoTop®

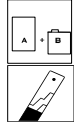

CS340/CS342/CS343/CS345
2K HS Primer 040

<p>Untergründe</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stahl (Sandstrahlen wird empfohlen), eisen- und zinkphosphatierter Stahl. • Galvanisch, sendzimir und feuerverzinkter Stahl. • Aluminium (Vortest wird empfohlen). • EP und UP-GRP geschliffen.
--

<p>Vorbereitung der Untergründe</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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." • Sandstrahlen wird für Stahluntergründe empfohlen.
--

<p>VOC-Wert verarbeitungsfertig (EU Richtlinie 1999/13/EC)</p> <ul style="list-style-type: none"> • < 540 g/l 10:1 Gewichtsverhältnis mit VHS Härter + 25% Verdünnung 5:1 Gewichtsverhältnis mit HS Härter + 10% Verdünnung









Produktvorbereitung

	<p>Mischungsverhältnis</p>		<p>VHS</p>		<p>HS</p>	
		<p>CS340/CS342/CS343/CS345 CS710/CS711/CS704/CS705/CS706 CS714/CS726</p>	<p>Volumen</p>	<p>Gewicht</p>	<p>Volumen</p>	<p>Gewicht</p>
		<p>CS610, CS620, CS600</p>	<p>9</p>	<p>10</p>	<p>4</p>	<p>5</p>
			<p>1</p>	<p>1</p>	<p>-</p>	<p>-</p>
			<p>-</p>	<p>-</p>	<p>1</p>	<p>1</p>
<p>Verdünnung</p>		<p>CS610, CS620, CS600</p>				
	<p>Topfzeit bei 20°C</p>	<p>2-8 Stunden in Abhängigkeit vom Härter.</p>				
<p>Empfohlene Trockenschichtdicke</p>		<p>Innenbereich: 25-30 µm. Aussenbereich mit Feucht- oder Nassbeanspruchung: mindestens 40 µm. Aussenbereich mit Chemikalienbeanspruchung: mindestens 80 µm.</p>				

PercoTop®

CS340/CS342/CS343/CS345
2K HS Primer 040

Verarbeitung

		Untergrund	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 	Fließbecher	Haftgrund	18	HS: 20 VHS: 25	1.3-1.5	2.5-3.0	1-2
	Saugbecher	Grundierung	25	HS: 15 VHS: 20	1.5-1.8		2-3
		Grundierfüller	30	HS: 10 VHS: 15	1.8-2.0		2-3
(Hochdruckspritzen)							
	HVLP	Haftgrund	18	HS: 20 VHS: 25	1.3-1.5	2.0-2.5	1-2
		Grundierung	25	HS: 15 VHS: 20	1.5-1.8		2-3
		Grundierfüller	30	HS: 10 VHS: 15	1.8-2.0		2-3
(Niederdruckspritzen)							
 	Airless	Haftgrund	20	HS: 18 VHS: 25	0.23-0.28	2.0 - 3.0 Luft	1
	Airmix	Grundierung	40	HS: 10 VHS: 15	0.28-0.33	ca.80-120 Material	1-2
		Grundierfüller	50	HS: 0-5 VHS: 5	0.28-0.33		2-3
 	Druckkessel	Haftgrund	18	HS: 20 VHS: 25	1.1	2.0-3.0 Luft	1-2
	Förderpumpe	Grundierung	25	HS: 15 VHS: 20	1.1-1.2	1.0-2.0 Material	2-3
		Grundierfüller	30	HS: 10 VHS: 15	1.2		2-3
(Hochdruckspritzen)							
	Elektrostatik	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.					

PercoTop®

CS340/CS342/CS343/CS345

2K HS Primer 040

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C	40 µm Trockenschichtdicke
Staubtrocken	15 Minuten
Handtrocken	1 Stunde
Überlackierbar trocken	1 Stunde
Montagefest	16 Stunden
Forcierte Trocknung	Abluftzeit: 15 Minuten. Abhängig von der Schichtdicke.
Trockenzeit	30 Minuten
Trocknungstemperatur	60°C Objekttemperatur

Überlackierbarkeit

Überlackierbar	Mit PercoTop® Decklacken.
Hinweise	Die Überarbeitung mit oben genannten Produkten, ist ohne Zwischenschliff auch nach 4 Wochen noch möglich. Eine Nass-in-Nass Überlackierung ist mit PercoTop® EP Decklacken nicht möglich.


Produktdaten

	Festkörper	Dichte	Theoretische Ergiebigkeit	Theoretischer Materialverbrauch
	Gewicht (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(bei 40 µm) (m ² /kg)	(bei 40 µm) (g/m ²)
Hellgrau				
In Lieferform	66	1.38	-	-
In Mischung mit CS706 + 25% CS600	57	1.26	7.7	129

PercoTop®

CS340/CS342/CS343/CS345
2K HS Primer 040

Hinweis

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

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.