

# PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

## Eigenschaften

- PercoTop® CS352 2K HS Sanding Filler ist ein lösemittelarmer Füller, der nach dem Schleifen, den Decklack sehr glatt aussehen lässt.
- Die Zusammensetzung basiert auf Polyacrylatharz.
- Er trocknet schnell und kann nach einer kurzen Aushärtungszeit geschliffen werden.
- Das Produkt kann je nach Verdünnungszugabe als Füller oder Dickschichtfüller eingesetzt werden.

## Produkte

**CS352** PercoTop® CS352 2K HS Sanding Filler

### 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

## Farbtöne

- Hellgrau.

## Untergründe

- Grundierte Untergründe.
- Coil- und Pulver-Primer.
- GRP, MDF.





**Nur für den professionellen Gebrauch!**

# PercoTop®

CS352

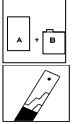

2K HS Sanding Filler

## Vorbereitung der Untergründe

<b>Die Untergründe müssen verschmutzungsfrei sein.</b>	
<b>Applikation auf</b>	PercoTop® Primer/Primer Surfacer oder Altlackierung.
	Altlackierung gründlich reinigen.
<b>Entweder</b>	 Oberfläche schleifen: Trocken mit Excenter und Staubabsaugung P320-P500.
<b>oder</b>	 Oberfläche schleifen: Nass mit Schleifpapier P600-P800.
	Die angeschliffenen Untergründe vor der Überarbeitung nochmals sorgfältig mit geeignetem Reinigungsmittel von Staub, Schleifrückständen und anderen Verunreinigungen reinigen.

<b>VOC-Wert verarbeitungsfertig</b> (EU Richtlinie 1999/13/EC)	
• < 540 g/l	8:1 Volumenverhältnis mit CS711 + 10% CS620.

## Produktvorbereitung







	<b>Mischungsverhältnis</b>	PercoTop® CS352 CS710, CS711, CS712	Volumen	Gewicht
			8	11
	<b>Verdünnung</b>	CS610 CS620 CS630		
	<b>Topfzeit bei 20°C</b>	1-2 Stunden		
	<b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>	100-125 µm		

# PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

## Verarbeitung

	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Spritzgänge
 <b>Fließbecher</b>			1.6-1.8	2.5-3.0	2-3
 <b>Saugbecher</b> (Hochdruckspritzen)	20-26	10	1.7-1.8		
 <b>HVLP</b> (Niederdruckspritzen)	20-26	10	1.5-1.9	2.0-2.5	2-3
 <b>Airless</b> <b>Airmix</b>	25-30	5-10	0.23-0.28	2.0-3.0 Luft ca. 80-100 Material	1-2
 <b>Druckkessel</b> <b>Förderpumpe</b> (Hochdruckspritzen)	20-26	10	1.1-1.3	2.0-3.0 Luft 1.0-2.0 Material	2-3
 <b>Elektrostatik</b>	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				

# PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

## Trocknung

<b>Lufttrocknung bei 20°C</b>	120-125 µm Trockenschichtdicke
<b>Staubtrocken</b>	10-15 Minuten
<b>Staubfest</b>	60 Minuten
<b>Trocken</b>	Über Nacht
<b>Schleiffest</b>	Über Nacht
<b>Forcierte Trocknung</b>	Abluftzeit: 10-15 Minuten. Abhängig von der Schichtdicke.
<b>Trockenzeit</b>	20 Minuten
<b>Trocknungstemperatur</b>	60°C Objekttemperatur

## Überlackierbarkeit

<b>Überlackierbar</b>	With PercoTop® Topcoats.
-----------------------	--------------------------

## Produktdaten


	<b>Festkörper</b>	<b>Dichte</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	<b>Theoretischer Materialverbrauch</b>
	Gewicht (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(bei 100 µm) (m <sup>2</sup> /kg)	(bei 100 µm) (g/m <sup>2</sup> )
<b>Hellgrau</b>				
In Lieferform	66.0	1.50	-	-
In Mischung	62.5	1.46	2.9	342


# PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

## Hinweis

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

<b>Sicherheitshinweis:</b>	
	<p>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.</p>
<p>Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.</p>	

<p><b>Information</b></p> <p>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.</p>
---

<p>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.</p>
--