

PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

Caratteristiche

- PercoTop® CS352 2K HS Sanding Filler è un riempitivo a basso contenuto di solventi che conferisce alla finitura un aspetto molto liscio una volta levigato.
- Composizione a base di resina poliacrilica.
- Asciuga velocemente e può essere carteggiato dopo un breve tempo di indurimento.
- Il prodotto può essere applicato come riempitivo o riempitivo ad alto spessore a seconda della quantità di diluente aggiunto.

Prodotto

CS352 PercoTop® CS352 2K HS Sanding Filler

Attivatori

CS710 PercoTop® Activator VHS Fast
CS711 PercoTop® Activator VHS Standard
CS712 PercoTop® Activator VHS Slow

Diluenti

CS610 PercoTop® Thinner Fast
CS620 PercoTop® Thinner Standard
CS630 PercoTop® Thinner Slow

Colore

- Grigio chiaro.

Substrati

- Substrati primerizzati.
- Coil e primer in polvere.
- GRP, MDF.





Solo per uso professionale!

PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler




Preparazione della superficie

I substrati devono essere puliti da ogni contaminante.	
Applicare a	PercoTop® Primer/Primer Surfacer o Vecchia verniciatura.
	Pulire accuratamente la vecchia vernice.
O:	 Carteggiare a secco con levigatrice orbitale e scarico polveri P320-P500.
O:	 Carteggiare a umido con carta vetrata P600-P800.
	Prima di ulteriori trattamenti, pulire ancora una volta accuratamente le aree carteggiate per rimuovere tutta la polvere, i residui di vernice dalla carteggiatura e altre impurità.

Valore VOC pronto all'uso (Direttiva EU 1999/13/EC)

- < 540 g/l 8:1 di volume con CS711 + 10% CS620

Preparazione del prodotto







	Rapporto di miscelazione	PercoTop® CS352 CS710, CS711, CS712	Volume	Peso
			8	11
			1	1
Diluente		CS610 CS620 CS630		
	Durata a 20°C	1-2 ore		
	Spessore del film secco raccomandato	100-125 µm		

PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

Applicazione

	Viscosità di applicazione DIN 4 mm a 20°C (s)	Diluyente (%)	Ugello (mm)	Pressione (bar)	Numero di mani
  Per aspirazione (Spray ad alta pressione)	20-26	10	1.6-1.8 1.7-1.8	2.5-3.0	2-3
 HVLP (Spray a bassa pressione)	20-26	10	1.5-1.9	2.0-2.5	2-3
 Airless Airmix	25-30	5-10	0.23-0.28	2.0-3.0 aria ca. 80-100 materiale	1-2
 A pressione Pompa a membrana (Spray ad alta pressione)	20-26	10	1.1-1.3	2.5-3.0 aria 1.0-2.0 materiale	2-3
 Elettrostatica	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				

PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

Asciugatura

All'aria a 20°C	120-125 µm spessore film asciutto
Alla polvere	10-15 minuti
Asciutto da maneggiare	60 minuti
Asciutto	Tutta la notte
Asciutto per carteggiare	Tutta la notte

Asciugatura forzata	Tempo di flash: 10-15 minuti. Dipende dallo spessore del film.
Tempo di asciugatura	20 minuti
Temperatura di asciugatura	60°C temperature dell'oggetto

Ri-verniciabilità

Riverniciabile	Con PercoTop® Topcoats.
----------------	-------------------------

Informazioni prodotto


	Solidi	Densità	Copertura teorica	Consumo teorico materiale
	Peso (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(a 100 µm) (m ² /kg)	(a 100 µm) (g/m ²)
Grigio chiaro				
Confezionato	66.0	1.50	-	-
Miscelato	62.5	1.46	2.9	342


PercoTop®

CS352

2K HS Sanding Filler

Osservazioni

	<ul style="list-style-type: none"> Mescolare bene prima dell'utilizzo.
Immagazzinamento	<ul style="list-style-type: none"> Fare riferimento all'etichetta della lattina originale.

Note sulla sicurezza:	
	<p>Questo prodotto è classificato secondo il regolamento (CE) 1272/2008 (CLP). Si prega di consultare la Scheda di Sicurezza. Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante</p>
	<p>Osservare le avvertenze precauzionali esposte sul contenitore.</p>

Informazioni

Le informazioni qui fornite corrispondono alle nostre conoscenze in materia alla data della sua pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione man mano che nuove conoscenze ed esperienze diventano disponibili. I dati forniti rientrano nella normale gamma delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo allo specifico materiale designato; questi dati potrebbero non essere validi per tale materiale utilizzato in combinazione con qualsiasi altro materiale o additivo o in qualsiasi processo, se non espressamente indicato diversamente. I dati forniti non dovrebbero essere utilizzati per stabilire limiti di specifica o utilizzati da soli come base del progetto; non intendono sostituire alcun test che potresti dover condurre per determinare da solo l'idoneità di un materiale specifico per i tuoi scopi particolari. Poiché Axalta non può anticipare tutte le variazioni nelle condizioni effettive di utilizzo finale, Axalta non fornisce garanzie e non si assume alcuna responsabilità in relazione a qualsiasi utilizzo di queste informazioni. Nulla in questa pubblicazione deve essere considerato come una licenza per operare o una raccomandazione per violarne qualsiasi diritto di brevetto. Questa scheda tecnica sostituisce tutte le precedenti edizioni.

Copyright© 2014, Axalta Coating Systems, LLC e tutte le affiliate. Tutti i diritti riservati. Il logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ e tutti i prodotti contrassegnati con ™ o ® sono marchi o marchi registrati di Axalta Coating Systems, LLC e dei suoi affiliati. I marchi Axalta non possono essere utilizzati in relazione a prodotti o servizi che non siano prodotti o servizi Axalta.