

## PercoTop®

CS371/CS372

2K VHS Power Primer 4000

### Eigenschaften

- Percotop® 2K VHS Power Primer 4000 ist ein 2K Primer/Füller auf Polyacrylbasis mit einem niedrigen VOC-Wert und sehr hohen Festkörperanteil.
- Speziell entwickelt um, die anspruchsvollen Anforderungen im Nutzfahrzeugbereich, ACE Segment und der allgemeinen Industrie zu erfüllen.
- Er zeichnet sich durch eine schnelle Trocknung aus und kann als Primer oder Grundierfüller eingesetzt werden.

### Produkte

CS371/CS372                      PercoTop® 2K VHS Power Primer 4000

### 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

### Empfohlene Härter bei Einsatz von 2K Mischanlagen

CS717                              PercoTop® Activator HS Extra Slow  
CS718                              PercoTop® Activator HS Slow  
CS719                              PercoTop® Activator HS Standard  
CS720                              PercoTop® Activator HS Fast

### Farben

- CS371: Perlweiß
- CS372: Dunkelgrau

### Untergründe

- Stahl (Sandstrahlen wird empfohlen), eisen- und zinkphosphatierter Stahl.
- Galvanisch, sendzimir und feuerverzinkter Stahl.
- EP und UP-GRP geschliffen.

**Nur für den professionellen Gebrauch!**

# PercoTop<sup>®</sup>

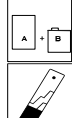

CS371/CS372

2K VHS Power Primer 4000

Vorbereitung der Oberfläche
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Untergründe müssen verschmutzungsfrei sein.</li> <li>Aufgrund der Vielzahl von Legierungen und Herstellverfahren bei Metallen wird ein vorprüfender Haftungstest empfohlen. Siehe Merkblatt "Metallische Werkstoffe und deren Vorbehandlung zur Beschichtung".</li> <li>Sandstrahlen wird für Stahluntergründe empfohlen.</li> </ul>

VOC-Wert verarbeitungsfertig (EU Richtlinie 1999/13/EC)
<ul style="list-style-type: none"> <li>&lt; 420 g/l ohne Verdünnungszugabe</li> </ul>

## Produktvorbereitung








 <b>Mischungsverhältnis</b>	CS371/CS372 CS710/CS711/CS712 CS717/CS718/CS719/CS720	VHS		HS	
		Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
		8	12	5	8
		1	1	1	1
<b>Verdünnung</b>	CS610/CS620/CS630 <u>Hinweis:</u> - CS630 einsetzen für Verlaufsoptimierung bei Grossobjekten.				
 <b>Topfzeit bei 20°C</b>	2-3 Stunden in Abhängigkeit vom Härter.				
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>	Innenbereich: 25-30 µm. Aussenbereich mit Feucht- oder Nassbeanspruchung: mindestens 60 µm. Aussenbereich mit Chemikalienbeanspruchung: mindestens 80 µm.				

# PercoTop<sup>®</sup>

CS371/CS372

2K VHS Power Primer 4000

## Verarbeitung

	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (abhängig vom Härter) (%)	Spritz- düse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 <b>Fließbecher</b>  <b>Saugbecher</b> (Hochdruckspritzen)	25-30	VHS: 15-25  HS: 10-20	1.4-1.8	3.0-4.0	1-2
 <b>HVLP</b> (Niederdruckspritzen)	25-30	VHS: 15-25  HS: 10-20	1.4-1.8	2.0-2.5	1-2
 <b>Airless Airmix</b>	35-40	VHS: 5-10  HS: 0-5	0.28-0.33	2.0-3.0 Luft  120-150 Material	1-2
 <b>Druck- kessel</b>  <b>Membran- pumpe</b> (Hochdruckspritzen)	25-30	VHS: 15-25  HS: 10-20	1.1-1.3	2.5-3.5 Luft  1.0-2.0 Material	1-2
 <b>Elektrostatik</b>	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				

# PercoTop®

CS371/CS372

2K VHS Power Primer 4000

## Trocknung

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

## Überlackierbarkeit

<b>Überlackierbar</b>	Mit PercoTop® Decklacken.
<b>Hinweise</b>	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


	<b>Festkörper</b>	<b>Dichte</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	<b>Theoretischer Materialverbrauch</b>
	Gewicht (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(bei 60 µm) (m <sup>2</sup> /kg)	(bei 60 µm) (g/m <sup>2</sup> )
In Lieferform	75	1.68	-	-
In Mischung mit CS719	72	1.57	5.5	182

# PercoTop<sup>®</sup>

CS371/CS372

2K VHS Power Primer 4000

## Hinweise

	<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<sup>™</sup>, Axalta Coating Systems<sup>™</sup> und alle Produkte, die mit <sup>™</sup> gekennzeichnet sind oder <sup>®</sup> 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.