

PercoTop®

CS381

2K Epoxy Primer

Eigenschaften

- PercoTop® 2K Epoxy Primer ist ein chemikalienbeständiger, zinkchromatfreier, lösemittelhaltiger 2K Primer/Füller auf Basis von Epoxidharzen.
- Er bietet ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz auf einer Vielzahl von Untergründen.

Produkt

CS381 PercoTop® 2K Epoxy Primer

Härter

CS781 PercoTop® Activator Epoxy Primer

Verdünnung

CS681 PercoTop® Thinner Epoxy Primer

Optional:

CS620 Thinner Standard

CS630 Thinner Slow

Farbtöne

- CS381: hellgrau

Untergründe

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

Nur für den professionellen Gebrauch!

PercoTop[®]

CS381

2K Epoxy Primer



Vorbereitung der Untergründe

- Die Untergründe müssen frei von Verschmutzungen 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)

- < 540 g/l 9:1 Gewichtsverhältnis mit CS781 + 25% CS681.

Produktvorbereitung







|  Mischungsverhältnis | CS381 CS781 | Volumen | Gewicht |
|--|------------------|---------|---------|
| | | | |
| Verdünnung | CS681 | | |
|  Topfzeit bei 20°C | 8 Stunden | | |
| Empfohlene Trockenschichtdicke | 40-80 µm | | |
| Reaktionstemperatur | Mindestens 15°C. | | |

PercoTop®

CS381

2K Epoxy Primer

Verarbeitung

| | Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s) | Verdünnung (%) | Spritzdüse (mm) | Druck (bar) | Anzahl der Spritzgänge |
|--|---|-------------------|--------------------|---|------------------------------|
|  Fließbecher  Saugbecher (Hochdruckspritzen) | 18-22 | 15-25 | 1.4-1.8 | 3.0-4.0 | 1-2 |
|  HVLP (Niederdruckspritzen) | 18-22 | 15-25 | 1.4-1.8 | 2.0-2.5 | 1-2 |
|  Airless Airmix | 25-35 | 5-15 | 0.33-0.36 | 2.0 - 3.0 Luft ca. 100 Material | 1-2 |
|  Druckkessel Förderpumpe (Hochdruckspritzen) | 18-22 | 15-25 | 1.1-1.2 | 2.5 - 3.5 Luft 1.0-2.0 Material | 1-2 |
|  Elektrostatik | Nach Beratung durch den Anwendungstechniker. | | | | |

PercoTop®

CS381

2K Epoxy Primer

Trocknung

| | |
|-------------------------------|---|
| Lufttrocknung bei 20°C | 40 µm Trockenschichtdicke |
| Staubtrocken | 30 Minuten |
| Handtrocken | 2 Stunden |
| 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. |

Produktdaten


| | Festkörper Gewicht (%) +/- 1 | Dichte (kg/l) +/- 0.01 | Theoretische Ergiebigkeit (bei 40 µm) (m ² /kg) | Theoretischer Materialverbrauch (bei 40 µm) (g/m ²) |
|--------------------------------------|---|---|---|--|
| In Lieferform | 74 | 1.63 | - | - |
| In Mischung mit CS781 + 25% CS681 | 61 | 1.39 | 7 | 144 |

PercoTop®

CS381

2K Epoxy Primer

Hinweis

| | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Vor Gebrauch gut aufrühren. |
| <p>Lagerbedingungen</p> | <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.