

PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Eigenschaften

- PercoTop® CS382 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053 ist eine 2K Grundierung mit einem hohen Anteil an Zinkstaub.
- Die Zusammensetzung basiert auf Epoxidharz.
- Er kann als erste Schicht eines Lacksystems für höchste Korrosionsschutzansprüche auf dicken Stahlkonstruktionen eingesetzt werden.
Diese Zinkstaubgrundierung hat eine hervorragende Barriere- und Kathodenschutzwirkung und kann zusammen mit geeigneten EP Füllern eingesetzt werden, um ein beständiges Lacksystem zu erhalten.
- Die gute Wärmebeständigkeit ermöglicht eine Dauerbelastung mit ca. 180°C.

Produkt

CS382

PercoTop® 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Härter

CS780

PercoTop® Activator Epoxy

Verdünnung

CS680

PercoTop® Thinner Epoxy

Farbton

- Grau

Untergrund

- Sandgestrahlter Stahl (SA 2.5).

Nur für den professionellen Gebrauch!

PercoTop®




CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

<p>Vorbereitung der Oberfläche</p> <ul style="list-style-type: none"> • Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2.5 nach DIN EN ISO 12944-4. • 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".

<p>VOC-Wert verarbeitungsfertig (EU Richtlinie 1999/13/EC)</p> <ul style="list-style-type: none"> • < 550 g/l 15:1 Gewichtsverhältnis mit CS780 + 10% CS680.
--

Produktvorbereitung










 Mischungsverhältnis	CS382 CS780	Gewicht	Volumen
 Verdünnung	CS680		
 Topfzeit bei 20°C	3 Stunden		
Empfohlene Trockenschichtdicke	60-80 µm		
Reaktionstemperatur	Mindestens 5°C.		

PercoTop[®]

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Verarbeitung

	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritz- düse (mm)	Druck (bar)	Anzahl der Spritzgänge
 Fließbecher  Saugbecher (Hochdruckspritzen)	21-23	5-10	1.8	2.5-3.0	2-3
 HVLP (Niederdruckspritzen)	21-23	5-10	1.8	2.0-2.5	2-3
 Airless  Airmix	As mixed	0	0.39-0.43	2.0-3.0 air ca. 80-120 material	2
 Druckkessel  Förderpumpe (Hochdruckspritzen)	21-23	5-10	1.3-1.5	1.0-2.0 air 2.5-3.0 material	2-3
 Elektrostatik	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				
 Pinzel/Rolle	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker. Bei feingliedrigen Stahl-Konstruktionen und Profilen könnte es schwierig sein, die vorgeschriebene Sollschildtdicke zu erreichen. Evtl. ist ein zusätzlicher Arbeitsgang notwendig.				

PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C	60 µm Trockenschichtdicke
Staubtrocken	1 Stunde
Handtrocken	2 Stunden
Ausgehärtet	96 Stunden
Montagefest	4 Stunden

Forcierte Trocknung	Abluftzeit: 15 Minuten. Abhängig von der Schichtdicke.
Trockenzeit	30 Minuten
Trocknungstemperatur	60°C Objekttemperatur

Überlackierbarkeit

Überlackierbar	1) Mit PercoTop® Primer/Surfacer. 2) Für höheren Barrierschutz mit CS591 (PercoTop® Epoxy HS High Build Coating)
Hinweis	Eine Überlackierung mit oben genannten Produkten muss innerhalb von 5 Tagen erfolgen.

Produktdaten


	Festkörper Gewicht (%) +/- 1	Dichte (kg/l) +/- 0.01	Theoretische Ergiebigkeit (at 80 µm) (m ² /kg)	Theoretischer Materialverbrauch (at 80 µm) (g/m ²)
In Lieferform	83	2.66	-	-
In Mischung (15:1 mit CS780 + 10% CS680)	74	2.07	2.3	431

PercoTop[®]

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Hinweise

	<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.