



PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Caractéristiques

- PercoTop® CS382 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053 est un primaire 2K avec un niveau élevé de poussière de zinc.
- Composition à base de résine époxy.
- Il peut être utilisé pour donner des systèmes de peinture aux performances anti-corrosives les plus élevés sur des supports en acier lourd.
- Ce primaire au zinc donne d'excellentes propriétés de barrière et peut être utilisé avec des apprêts garnissants époxy pour donner un système très durable.
- Très résistant à la chaleur jusqu'à une température constante de 180°C.

Produit

CS382

PercoTop® 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Activateur

CS780

PercoTop® Activator Epoxy

Diluant

CS680

PercoTop® Thinner Epoxy

Couleur

- Gris

Supports

- Acier sablé (SA 2.5)

Pour utilisation professionnelle uniquement!

PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053




Préparation de surface

- Décaper par jet avec un grenailage de préparation de surface de Sa 2.5 selon DIN EN ISO 12944-4.
- Les supports doivent être exempts de toutes contaminations.
- En raison de la variété des alliages métalliques et des procédés de fabrication, il est recommandé de procéder à un test préliminaire d'adhérence.
Se référer à la fiche « Supports métalliques – Traitement avant mise en peinture ».

Valeur COV prêt à l'emploi (Directive CE 1999/13/EC)

- < 550 g/l 15:1 en poids avec CS780 + 10 % CS680

Préparation du produit








 Proportions de mélange	CS382 CS780	Poids	Volume
			15
 Diluant	CS680		
 Durée de vie à 20°C	3 heures		
Epaisseur de film sec recommandée	60 - 80 µm		
Température de réaction	Au moins 5°C.		

PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Application

		Viscosité d'application DIN 4 mm à 20°C (s)	Diluant (%)	Buse de pulvérisation (mm)	Pression (bar)	Nombre de couches
	Gravité	21-23	5-10	1,8	2,5-3,0	2-3
	Aspiration (Application à haute pression)					
	HVLP (Application à basse pression)	21-23	5-10	1,8	2,0-2,5	2-3
	Airless Airmix	Prêt à l'emploi	0	0,39-0,43	2,0-3,0 air ≈ 80-120 produit	2
	Pot sous pression Pompe à membrane (Application à haute pression)	21-23	5-10	1,3-1,5	1,0-2,0 air 2,5-3,0 produit	2-3
	Electrostatique	Conformément aux conseils du représentant technique.				
	Brosse/ Rouleau	Conformément aux conseils du représentant technique. Sur les fabrications en acier de faible épaisseur ou sur les structures de configuration complexe, il peut être difficile d'obtenir les épaisseurs de film recommandées. Par conséquent, une application supplémentaire peut s'avérer nécessaire.				

PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Séchage

Séchage air à 20°C	60 µm épaisseur du film sec
Hors poussière	1 heure
Sec pour assemblage	2 heures
Sec-empilable	96 heures
Sec pour assemblage	4 heures

Séchage accéléré	Temps d'attente: 15 minutes. Fonction de l'épaisseur du film.
Temps de séchage	30 minutes
Température de séchage	60°C température du support


Recouvrement

Recouvrable	1) Les primaires, apprêts garnissants et surfaceurs PercoTop®. 2) Pour des propriétés barrière supérieures avec CS591 (PercoTop® Epoxy HS High Build Coating).
Remarques	Le recouvrement avec les produits mentionnés ci-dessus doit suivre endéans un délai de 5 jours.

Données du produit

	Extrait sec	Poids spécifique	Pouvoir couvrant théorique (à 80 µm) (m ² /kg)	Consommation produit théorique (à 80 µm) (g/m ²)
	Poids (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0,01		
Forme de livraison	83	2,66	-	-
Mélangé 15:1 avec CS780 + 10 % CS680	74	2,07	2,3	431

Remarques

	<ul style="list-style-type: none"> Bien mélanger avant utilisation.
Conditions de stockage	<ul style="list-style-type: none"> Se référer à l'étiquette de l'emballage d'origine.



PercoTop[®]

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant utilisation.
Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Information

Ces informations sont élaborées en fonction de l'état des connaissances techniques en notre possession à la date en question. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable. Les données fournies ne concernent que le ou les produits spécifiques désignés et ne peuvent être valides pour l'utilisation en combinaison avec tout autre produit, additif ou process, sauf indication expressément mentionnée. Les informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire, notamment par des tests préalables pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage auquel il le destine. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire, notamment par des tests préalables pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage auquel il le destine. Ces informations ne sauraient être interprétées comme une licence sous quelque brevet que ce soit ou comme une invitation à enfreindre des droits découlant de la propriété industrielle

La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

Copyright© 2014, Axalta Coating Systems, LLC et toutes les filiales. Tous droits sont réservés. Le logo Axalta, Axalta[™], Axalta Coating Systems[™] et tous les produits signalés avec [™] ou [®] sont des marques ou des marques déposées de Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Les marques Axalta ne peuvent être utilisées pour tout autre produit ou service qui n'est pas un produit ou un service Axalta.