

# PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

## Caratteristiche

- PercoTop® CS382 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053 è un primer 2K con un'elevata quantità di polvere di zinco.
- Composizione a base di resina epossidica.
- Può essere utilizzato come primo strato di sistemi di verniciatura per la massima protezione dalla corrosione degli acciai di grosso spessore.
- Questo primer ricco di zinco ha un'eccellente barriera e protezione catodica e può essere utilizzato con qualsiasi riempitivo EP adatto per produrre un sistema di rivestimento altamente durevole.
- Elevata resistenza al calore fino a una temperatura continua di 180°C.

## Prodotto

CS382

PercoTop® 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

## Attivatore

CS780

PercoTop® Activator Epoxy

## Diluyente

CS680

PercoTop® Thinner Epoxy

## Colore

- Grigio.

## Substrati

- Acciaio sabbiato (SA 2.5).

**Solo per uso professionale!**

# PercoTop®

## CS382

### 2K Zinc Rich Epoxy Primer 053




#### Preparazione della superficie

- Granigliatura nel livello di preparazione della superficie SA 2,5 secondo DIN EN ISO 12944-4.
- I substrati devono essere privi di tutti i contaminanti.
- A causa della varietà di leghe metalliche e dei processi di fabbricazione, si raccomanda di eseguire una prova di adesione preliminare. Vedi scheda tecnica "Substrati Metallici - Trattamento prima della Verniciatura".

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

- < 550 g/l                      15:1 di peso con CS780 + 10% CS680.

## Preparazione prodotto








	Rapporto di miscelazione	Peso		Volume	
	CS382	15		5	
	CS780	1		1	
	Diluente	CS680			
	Durata a 20°C	3 ore			
	Spessore del film asciutto raccomandato	60-80 µm			
	Temperatura di reazione	Almeno 5°C.			

# PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

## Applicazione

	Viscosità di applicazione DIN 4 mm a 20°C (s)	Diluente (%)	Ugello (mm)	Pressione (bar)	Numero di mani
 <b>Per gravità</b>  <b>Per aspirazione</b> (Spray ad alta pressione)	21-23	5-10	1.8	2.5-3.0	2-3
 <b>HVLP</b> (Spray a bassa pressione)	21-23	5-10	1.8	2.0-2.5	2-3
 <b>Airless</b> <b>Airmix</b>	Come miscelato	0	0.39-0.43	2.0-3.0 aria  ca. 80-120 materiale	2
 <b>A pressione</b> <b>Pompa a membrana</b> (Spray ad alta pressione)	21-23	5-10	1.3-1.5	1.0-2.0 aria  2.5-3.0 materiale	2-3
 <b>Elettrostatica</b>	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				
 <b>Pennello e rullo</b>	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico. Con costruzioni in acciaio a spessore sottile o strutture di configurazione complessa, la pellicola prescritta nominale può essere difficile da ottenere, pertanto potrebbe essere necessaria un'applicazione aggiuntiva.				

# PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

## Asciugatura

All'aria a 20°C	60 µm spessore film asciutto
A polvere	1 ore
Asciutto per maneggiare	2 ore
Completamente indurito	96 ore
Asciutto per assemblare	4 ore

Asciugatura forzata	Tempo di Flash: 15 minuti. Dipende dallo spessore del film.
Tempo di asciugatura	30 minuti
Temperatura di asciugatura	60°C temperatura dell'oggetto

## Ri-verniciabilità

Riverniciabile	1) Con PercoTop® Primers/Surfacers. 2) Per una protezione barriera superiore con CS591 (PercoTop® Epoxy HS High Build Coating).
Osservazioni	La sovra-verniciatura deve essere effettuata dopo 16 ore ed entro i 5 giorni.

## Informazioni prodotto


	Solidi	Densità	Copertura teorica	Consumo teorico materiale
	Peso (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(a80 µm) (m <sup>2</sup> /kg)	(a 80 µm) (g/m <sup>2</sup> )
Confezionato	83	2.66	-	-
Miscelato 15:1 con CS780 + 10% CS680	74	2.07	2.3	431

## PercoTop®

CS382

2K Zinc Rich Epoxy Primer 053

### Osservazioni

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

#### Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.  
Osservare le avvertenze precauzionali esposte sul contenitore.

#### 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..