

PercoTop®

CS384

2K High Performance Epoxy Primer

Beschreibung

PercoTop® 2K Epoxy Primer ist ein chemikalienbeständiger, zinkchromatfreier, lösemittelhaltiger 2K Primer/Füller auf Basis von Epoxidharzen.

Er bietet ausgezeichnete Haftung, Feuchtraumbeständigkeit und Korrosionsschutz auf einer Vielzahl von Untergründen. Er vergilbt nicht. Der Härter basiert auf nachwachsenden Rohstoffen.

Produkte

CS384 2K HIGH PERFORMANCE EP PRIMER
CS784 ACTIVATOR HIGH PERF EP PRIMER
CS681 PCT THINNER EPOXY PRIMER
CS684 PCT THINNER EPOXY PRIMER SLOW
CS685 PCT THINNER EPOXY PRIMER EXTRA SLOW

Farben

- Beige
- Hellgrau
- Schwarz

Untergrund

- 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®

CS384

2K High Performance Epoxy Primer

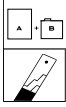


Vorbereitung der Oberfläche

- 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)

- < 550 g/l 12,5 : 1 Gewichtsverhältnis mit CS784 + 15% CS681.

Produktvorbereitung

	Mischungsverhältnis	CS384		Gewicht		Volumen	
		CS784		12,5	1	7	1
	Verdünnung	CS681	PercoTop® Thinner Epoxy Primer				
		CS684	PercoTop® Thinner Epoxy Primer Slow				
		CS685	PercoTop® Thinner Epoxy Primer Extra Slow				
		<i>Auch möglich:</i>					
		CS620	PercoTop® Thinner Standard				
		CS630	PercoTop® Thinner Slow				
	Topfzeit bei 20°C	8 Std.					
	Empfohlene Trockenschichtdicke	40 – 80 µm (15 – 25 µm bei nass-in-nass mit zusätzlichem Füller)					
	Reaktionstemperatur	mind. 15°C					

Technisches Datenblatt



PercoTop[®]

CS384









2K High Performance Epoxy Primer

PercoTop®

CS384

2K High Performance Epoxy Primer

Verarbeitung

	Applikations- viskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritz- düse (mm)	Druck (bar)	Anzahl Spritz- gänge
 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 air - 100 material	1-2
 Druckkessel  Membran- pumpe (Hochdruckspritzen)	18-22	15-25	1.1-1.2	2.5-3.5 air 1.0-2.0 material	1-2
 Elektrostatik	Nach Beratung durch den Anwendungstechniker.				

PercoTop®

CS384

2K High Performance Epoxy Primer

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C	40 µm Trockenschichtdicke
Staubtrocken	30 min
Handtrocken	2 Std.
Überlackierbar trocken	>40 min (>15 min mit 15 – 25 µm bei nass-in-nass vor zusätzlichem Füller)
Montagefest	16 Std.

Forcierte Trocknung	Abluftzeit: 15 min. abhängig von der Schichtdicke.
Trocknungszeit	30 min
Trocknungstemperatur	60°C Objekttemperatur

Überlackierbarkeit

Überlackierbar	Mit PercoTop® Füllern und Decklacken
Hinweise	Die Überarbeitung mit oben genannten Produkten, ist ohne Zwischenschliff auch nach 4 Wochen noch möglich.

Produktdaten


	Festkörper Gewicht (%) +/- 1.5	Dichte (kg/l) +/- 0.02	Theoretische Ergiebigkeit (bei 80 µm) (m ² /kg)	Theoretischer Materialverbrauch (bei 80 µm) (g/m ²)
In Lieferform	73.8	1.63	-	-
In Mischung 12,5 : 1 mit CS784 + 15% CS681	63.5	1.40	3.5	289

PercoTop®

CS384

2K High Performance 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. Dieses technische Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Copyright© 2019, 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.