

PercoTop®

CS384

2K High Performance EP Primer

Caratteristiche

PercoTop® 2K High Performance EP Primer è un primer 2K a base solvente esente da cromati di zinco, chimicamente resistente, a base di resine epossidiche.

Fornisce un'eccellente adesione, resistenza all'umidità e protezione dalla corrosione su numerosi substrati. Non mostra ingiallimento e utilizza un attivatore a base biologica.

Prodotto

CS384 PercoTop® 2K High Performance EP Primer

Attivatore

CS784 Activator High Performance EP Primer

Diluyente

CS681 PercoTop® Thinner Epoxy Primer
CS684 PercoTop® Thinner Epoxy Primer Slow
CS685 PercoTop® Thinner Epoxy Primer Extra Slow

Anche possibile:

CS620-CS630 PercoTop® Thinner Standard
PercoTop® Thinner Slow

Colori

- Beige
- Grigio chiaro
- Nero

Substrati

- Acciaio, ferro e acciaio fosfatato allo zinco.
- Acciaio zincato, sendzimir e zincato a caldo.
- Alluminio
- EP carteggiato e UP-GRP.

Solo per uso professionale!

PercoTop®

CS384

2K High Performance EP Primer

Preparazione della superficie




I substrati devono essere privi di tutti i contaminanti.

A causa della varietà di leghe metalliche e dei processi di fabbricazione, si consiglia 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 12.5 : 1 di peso con CS784 + ~15% CS681.

Preparazione prodotto







	Rapporto di miscelazione	Peso		Volume	
		CS384	CS784		
		12.5	1	7	1
	Diluyente	CS681			
	Durata a 20°C	8 ore			
	Spessore consigliato del film secco	40-80 µm (15 – 25 µm in caso di bagnato su bagnato con riempitivo/superficie aggiuntivo)			
	Temperatura di reazione	Almeno 15°C.			

PercoTop[®]

CS384

2K High Performance EP Primer

Applicazione

	Viscosità di applicazione DIN 4 mm a 20° C (s)	Diluyente (%)	Ugello (mm)	Pressione (bar)	Numero di mani
 Per gravità	18 - 22	15- 25	1.4 - 1.8	3.0 - 4.0	1 - 2
 Per aspirazione (Spray alta pressione)					
 HVLP (Spray bassa pressione)	18 - 22	15-25	1.4 - 1.8	2.0 - 2.5	1 - 2
 Airless	25 - 35	5 - 15	0.33 - 0.36	2.0 - 3.0 aria ca 100 materiale	1 - 2
Airmix					
 A pressione	24 - 26	10	1.1	2.5-3.5 aria	1 - 2
Pompa a membrana (Spray alta pressione)				1.0-2.0 materiale	
 Elettrostatica	Secondo il parere del rappresentante tecnico				

PercoTop®

CS384

2K High Performance EP Primer

Asciugatura

All'aria a 20°C	40 µm spessore film asciutto
A polvere	30 min.
Asciutto per maneggiare	2 ore
Asciutto per riverniciare	>40 min. (>15 min. in caso di 15 – 25 µm bagnato su bagnato con stucco / superficie)
Asciutto per assemblare	16 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	Con PercoTop® Fillers e Topcoats
Osservazioni	Sovrapplicare con i prodotti sopra indicati senza carteggiare tra una mano e l'altra è ancora possibile dopo 4 settimane.

Informazioni prodotto


	Solidi	Densità	Copertura teorica	Consumo teorico materiale
	Peso (%) +/- 1.5	(kg/l) +/- 0.02	(a 80 µm) (m ² /kg)	(a 80 µm) (g/m ²)
Confezionato	73.8	1.63	-	-
Miscelato 12.5 : 1 con CS784 + 15% CS681	63.5	1.40	3.5	289

PercoTop®

CS384

2K High Performance EP Primer

Osservazioni

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

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.