

PercoTop®

CS591

Epoxy HS High Build Coating

Caratteristiche

- PercoTop® CS591 Epoxy HS High Build Coating è un anticorrosivo 2K ad alta resistenza superficiale vernice a base di resine epossidiche.
- Ha un'ottima resistenza all'umidità, agli agenti atmosferici e ai carichi meccanici.
- Perfetta protezione anticorrosione per superfici pulite dalla ruggine manualmente (St3 secondo DIN EN ISO 12944-4)

Prodotto

CS591 PercoTop® Epoxy HS High Build Coating

Attivatore

CS572 PercoTop® Activator Epoxy HS High Build

Diluyente

CS561 PercoTop® Thinner Special Epoxy

Colore

- circa RAL 7001 grigio argento

Substrati

- Acciaio e acciaio galvanizzato.
- PercoTop® EP Primer (CS382 or CS582).

Solo per uso professionale!!

PercoTop®

CS591

Epoxy HS High Build Coating

Preparazione della superficie

Acciaio e acciaio zincato:

- La superficie deve essere esente da corrosione, pelature, olio, sale, umidità e qualsiasi altra contaminazione.
Pretrattamento superficiale almeno secondo St3. Il vecchio rivestimento di vernice deve essere testato sulla resistenza del cuscinetto.
- 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".

Superfici trattate con primer (CS382 o CS582):

- I substrati devono essere liberi da tutti i contaminanti.
- La superficie deve essere asciutta e pulita da sporco, olio e grasso.

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

- < 300 g/l 4:1 di volume con CS572

Preparazione del prodotto





	Rapporto di miscelazione		Volume	Peso
		CS572	1	17
	Diluyente	CS561		
	Durata a 20°C	4 ore		
	Spessore del film secco raccomandato	125-250 µm		

PercoTop®

CS591

Epoxy HS High Build Coating

Applicazione

	Viscosità di applicazione DIN 4 mm a 20°C (s)	Diluyente (%)	Ugello (mm)	Pressione (bar)	Numero di mani
 Per gravità  Per aspirazione (Spray ad alta pressione)	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				
 HVLP (Spray a bassa pressione)	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				
 Airless Airmix	Viscosità di miscelazione	0-5%	0.33-0.38	2.0-3.5 aria ca. 80-120 materiale	2-4
 A pressione Pompa a membrana (Spray ad alta pressione)	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				
 Elettrostatica	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico.				
 Pennello e rullo	Secondo il parere del Rappresentante Tecnico. Con costruzioni in acciaio a spessore sottile o strutture di configurazione complessa, la costruzione del film nominale prescritta può essere difficile da ottenere, quindi potrebbe essere necessaria l'applicazione addizionale.				

PercoTop®

CS591

Epoxy HS High Build Coating

Asciugatura

Temperatura di asciugatura all'aria	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C
Alla polvere	16 ore	10 ore	6 ore	4 ore
Asciutto da riverniciare	24 ore	16 ore	12 ore	10 ore
Asciutto da assemblare	minimo 24 ore			

Ri-verniciabilità

Riverniciabile	PercoTop® Topcoats.
----------------	---------------------

Informazioni prodotto


	Solidi	Densità	Copertura teorica	Consumo teorico materiale
	(Peso%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01	(a 125 µm) (m ² /kg)	(a 125 µm) (g/m ²)
4:1 (vol.) con CS572	80	1.37	4.0	249

PercoTop[®]

CS591

Epoxy HS High Build Coating

Osservazioni

	<ul style="list-style-type: none"> Mescolare bene prima dell'utilizzo.
	<ul style="list-style-type: none"> Durante l'applicazione la temperatura dell'oggetto deve raggiungere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
Immagazzinamento	<ul style="list-style-type: none"> Fare riferimento all'etichetta della 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