

# PercoTop®

CS161

Sprayable Putty

## Eigenschaften

- PercoTop® CS161 Sprayable Putty ist ein hochwertiger Spritzspachtel auf Basis von ungesättigten Polyester-Harzen.
- Er bietet eine grossflächige Egalisierung von Unebenheiten.
- Er ist einfach zu verarbeiten, hat ein gutes Standvermögen und ist leicht zu schleifen.

## Produkt

CS161 PercoTop® Sprayable Putty

## Härter

19520761 Activator Spray Putty

## Farbton

- Graubeige.

## Untergründe

- Trennmittelfreie, gereinigte und geschliffene UP-GF.
- Ausgehärtete 2K Grundierungen und Füller.
- Mit anderen PercoTop® Putties vorgearbeitete Flächen.
- Angeschliffene Altlackierung.

## Vorbereitung der Untergründe

### Vorbereitung der Untergründe

- Die Untergründe müssen verschmutzungsfrei sein.
- Aufgrund der Vielzahl von Legierungen und Herstellverfahren bei Metallen wird ein vorprüfender Haftungstest empfohlen. Siehe Merkblatt "Metallische Werkstoffe und deren Vorbehandlung zur Beschichtung".
- Bei UP-GF Untergründen:
  - a. Trennmittelreste beseitigen.
  - b. Anschleifen.
  - c. Vor der Überarbeitung mit Spachtel mit CS410 reinigen.

### Verarbeitungshinweise



- Nicht auf Wash Primern oder 1K-Grundierungen auftragen.
- Nicht auf thermoplastischen Bindemitteln auftragen.
- Kann mit den folgenden Grundierungen eingesetzt werden: PercoTop® 2K HS Primer 040, PercoTop® CS381 2K Epoxy Primer und PercoTop® 2K VHS Power Primer 4000.

### VOC-Wert verarbeitungsfertig (EU Richtlinie 1999/13/EC)



- < 250 g/l 100:5 volumenverhältnis mit 19520761 (Activator Spray Putty)

**Nur für den professionellen Gebrauch!**

## Produktvorbereitung

	<b>Mischungsverhältnis</b> CS161 19520761 Activator Spray Putty	Volumen	Gewicht
		100 5	100 3.5
	<b>Topfzeit bei 20°C</b>	20-30 Minuten	
<b>Reaktionstemperatur</b>		Mindestens 15°C.	

## Applikation

	Verarbeitungsviskosität DIN 4 mm bei 20°C (s)	Verdünnung (%)	Spritzdüse (mm)	Druck (bar)	Spritzgänge
 <b>Fließbecher</b>	In Mischung	-	2.0-2.5	2.0-3.0	5 Spritzgänge ergeben 500-600 µm. (Schichtstärken bis 1000 µm sind möglich.)
 (Hochdruckspritzen)					

## Trocknung

<b>Lufttrocknung bei 20°C</b>	2 Stunden
<b>Forcierte Trocknung</b>	Abluftzeit: 10-15 Minuten.
<b>Trockenzeit</b>	30 Minuten
<b>Trocknungstemperatur</b>	60°C Objekttemperatur
<b>Infrarot-Trocknung</b>	Mittelwelliger Strahler: 15-20 Minuten. Kurzwelliger Strahler: 10-12 Minuten (bei 50% Leistung).

## Überlackierbarkeit

<b>Schleifbarkeit</b>	Im Anschluss an die vorgenannten Trocknungszeiten.	
	<u>Als Füllspachtel:</u> Vorschliff: Nachschliff:	Mechanisch/trocken P100-P120. Mechanisch/trocken P240-P280.
<b>Überlackierbarkeit</b>	Mit sich selbst. Blanke Stellen und Spachtelflecken mit PercoTop® und PercoHyd® Primern grundieren. Mit PercoTop® und PercoHyd® Füllern überarbeiten.	

# Technical Data Sheet

## PercoTop®

### CS161 Sprayable Putty



## Hinweise

<b>Lagerbedingungen</b>	• 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.

Durch dieses Technische Datenblatt werden alle vorherigen Ausgaben ungültig.

Copyright© 2014, 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.