

PercoTop®

CS388

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт

Features

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт , хімічно стійкий, без хромату цинку, органічних розчинників 2К праймер на основі епоксидної смоли .

Він забезпечує відмінну адгезію, вологостійкість та захист від корозії металевих основ. Він не проявляє пожовтіння і використовує активатор на основі біологічних речовини. Спеціально розроблений для використання, коли потрібна чудова корозієстійкість в поєднанні з високою міцністю та наповнюванню з подальшим шліфуванням. (наприклад, для покриття грубих субстратів))

Продукт

CS388 PercoTop® SupraSand 2K High Build EP Primer

Затверджувач

CS786 Activator for High Build EP Primer CS388

Розчинники

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

Інші

продукти: PercoTop® Thinner Standard
 CS620 CS630 PercoTop® Thinner Slow

Колір

- Світло сірий

Основи

- Сталь, залізо та цинк фосфатовані.
- Сенсимірова та гаряче оцинкована сталь.
- Алюміній
- Склокомпозитні EP та UP-GRP.

Для професійного використання!

PercoTop®

CS388

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт

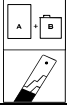

Підготовка поверхні

На основі повинно бути забруднень.
Через різноманітність металевих сплавів та виробничих процесів рекомендується провести попереднє випробування на адгезію.
Див. Опис "Металеві підкладки - обробка перед нанесенням покриття".

Значення ЛОС в стані готовності до використання (Директива ЕС 1999/13/ЕС)

- < 550 г/л 12:1 за вагою з Активатором CS786 + 10% CS681 Розчинник

Змішування продукту

	Співвідношення змішування	На вагу		Обем	
		CS388	CS786		
		12	1	7	1
	Розчинник	CS681			
	Життєздатність при 20°C	4 години			
	Рекомендована товщина сухої плівки	150-200 μm			
	Температура реакції	не менше 15°C.			

PercoTop®

CS388

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт

Нанесення

	Застосування	Thinner	Spray nozzle	Pressure	Number of coats	
	в'язкість DIN 4 mm при 20°C (сек)		(mm)	(bar)		
	Верх бачок	25-30	5-10	1.4-1.8	3.0-4.0	2-3
	Нижній бачок (розпилення під вис тиском)					
	HVLP (Low pressure spraying)	25-30	5-10	1.4-1.8	2.0-2.5	2-3
	Airless Airmix	30-40	0-5	0.33-0.36	2.0-3.0 air ~ 100 material	1-2
	Напірна ємкість Діафрагменний насос	25-30	5-10	1.1-1.2	2.5-3.5 air 1.0-2.0 material	1-2
	Електростатика	За порадою Технічного представника.				

PercoTop®

CS388

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт

Сушіння

Сушіння при 20 °С	При товщині сухої плівки 150мкм
Сухо «від пилу»	30 хвилин
Сухо на дотик	2 годин
Сухо для перефарбування	N/A
Сухо для монтажних робіт	16 годин

Прискорення сушіння	Витримка: 15-30 хвилин. Враховувати товщину плівки.
Час сушіння	60 хвилин
Температура сушіння	Температура об'єкта 60°C

Перефарбування

Наступне перекриття	PercoTop® ґрунти та фарби
Примітки	Повторне нанесення вищевказаних продуктів без шліфування нашаровування можливе 72 години після нанесення ґрунтовки.

ДАНІ ПРОДУКТУ


	Тверда частка Вага (%) +/- 1	Щільність (кг/л) +/- 0.02	Теоретичний росхід (при 150 мкр) (гр/м)	Теоретичне витрата матеріалу (при 150 мкр) (гр/м²)
В упаковці	73.8	1.63	-	-
Змішується з 12 : 1 по вазі з CS786+ 10% CS681	63.5	1.40	2.01	490

PercoTop®

CS388

Товсто шаровий 2К Шліфувальна наповнюваний EP ґрунт

Примітки

	<ul style="list-style-type: none"> Добре перемішайте перед використанням.
Умови зберігання	<ul style="list-style-type: none"> Дивіться етикетку на оригінальній банці.

Безпека

Перед використанням ознайомтесь з технічним паспортом продукту.
Дотримуйтесь попереджувальних приміток, зазначених на контейнері.

Інформація

Надана тут інформація відповідає нашим знанням з даної теми на дату її опублікування. Ця інформація може підлягати перегляду у випадку, коли з'являються нові знання та досвід. Надані дані потрапляють у нормальний діапазон властивостей продукту і стосуються тільки конкретного призначеного матеріалу; ці дані можуть бути недійсними для такого матеріалу, який використовується у поєднанні з будь-якими іншими матеріалами або добавками або в будь-якому процесі, якщо тільки не вказано інше. Наведені дані не повинні використовуватися для встановлення меж специфікацій або для використання окремо як основи для проектування; вони непризначені для заміни будь-яких випробувань, які можуть знадобитися, щоб визначити придатність конкретного матеріалу для конкретних цілей. Оскільки компанія Axalta не може передбачити всі зміни в реальних умовах кінцевого використання, компанія не надає жодних гарантій і не несе відповідальності за будь-яке використання цієї інформації. Ніщо в цій публікації не повинно розглядатися як ліцензія на діяльність або рекомендація щодо порушення будь-яких патентних прав. Цей технічний паспорт замінює всі попередні випуски

Авторське право © 2014, Axalta Coating Systems, LLC та всіх філій. Всі права захищені. Логотип Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™, а також всі продукти, позначені як™ або®, є торговими марками або зареєстрованими торговими марками компанії Axalta Coating Systems, LLC та її філій. Торгові марки Axalta не можуть використовуватися у зв'язку з будь-яким продуктом або послугою, які не є продуктом або послугою компанії Axalta.