

PercoTop® 611

2K DTM Topcoat

Vlastnosti

- PercoTop® 611 2K DTM Topcoat je 2K vrchní lak na bázi polyakrylátu.
- Speciální pojivo a pigmenty umožňují v jednom kroku požit vrchní lak přímo na kovové podklady bez použití základního nátěru pro dosažení vysoké antikorozi ochrany.
- Může být použit přímo na ocel, hliník a pozinkované podklady
- 5 stupňů lesku : od vysokého lesku až po mat (viz PercoTop® Fandeck)

Produkty

Základní produkty

PercoTop® 611	PercoTop® 611 2K DTM Topcoat
CS911	PercoTop® 2K DTM Binder
XXX	Tints

Tužidla

CS710	PercoTop® Activator VHS Fast
CS711	PercoTop® Activator VHS Standard
CS712	PercoTop® Activator VHS Slow

Ředidla

CS610	PercoTop® Thinner Fast
CS620	PercoTop® Thinner Standard
CS630	PercoTop® Thinner Slow
CS600	PercoTop® Thinner Standard

Další používané produkty

CS704	PercoTop® Activator 3840
CS706	PercoTop® Activator 4060
CS603	PercoTop® Thinner Fast

Barevné odstíny

- Průmyslové a standardní rejstříky odstínů.

Podklady

- Ocel, hliník.
- Galvanická, sendzimir a žárové pozinkovaná ocel.

Pouze pro profesionální použití!

PercoTop® 611

2K DTM Topcoat



Příprava podkladu

- Podklad musí být bez jakýchkoliv nečistot.
- Vzhledem k rozmanitosti kovových slitin a výrobních procesů, se doporučuje provádět předběžnou zkoušku přilnavosti. Viz předpis "Kovové podklady – úprava před lakováním".

Hodnota VOC (EU směrnice 1999/13/EC)

- ≤ 550 g/l 10:1 s CS706 hmotnostně + 25% CS600






Příprava materiálu

 Míchací poměr	PercoTop® 611 Všechna tužidla	objemově	hmotnostně
			9
		1	1
Ředidlo	CS610, CS620, CS630, CS600		
 Zpracovatelnost při 20°C	8 hodin s tužidly CS710-CS712 .		

PercoTop® 611

2K DTM Topcoat

Použití

	viskozita zpracování DIN 4 mm při 20°C (s)	ředidlo (%)	stříkací tryska (mm)	tlak (bar)	počet nástříků
 Spádové/ Pneumatické podávání (vysokotlaké stříkání)	20-22	15-30	1.4-1.8	2.5-3.0	2-3
 HVLP (nízkotlaké stříkání)	20-22	15-30	1.4-1.8	2.0-2.5	2-3
 Airless Airmix	30-35	10-15	0.23-0.28	2.0-3.5 vzduch ca. 80-120 material	2
 tlaková nádoba/ čerpadlo (vysokotlaké stříkání)	20-22	15-30	1.1	2.5-3.0 vzduch 1.0-1.5 material	2
 Elektrostatické stříkání	Po konzultaci s aplikačním technikem				
Doporučená tloušťka suché vrstvy	60-100 µm				

PercoTop® 611

2K DTM Topcoat

Schnutí

Sušení při 20°C	60 µm suché vrstvy.	
	s CS710	s CS706
Suché proti prachu	ca. 20 minut	ca. 30 minut
Nelepivé na omak	ca. 1 hodina	ca. 3 hodiny
Suché po	24 hodin	24 hodin

Přisoušení	odvětrávání: 10 minut. Podle tloušťky nátěru
Doba schnutí	30 minut
Teplota při schnutí	Teplota objektu 60°C

poznámky	Schnutí lze urychlit přidáním CS215. Pro více informací nás prosím kontaktujte.
-----------------	---



Product data

	Sušina váhově (%) +/- 1	Hustota (kg/l) +/- 0.01	Teoretická vydatnost (při 60 µm) (m ² /kg)	Teoretická spotřeba (při 60 µm) (g/m ²)
Bílá				
Ve formě dodávky	60	1.19	-	-
Ve formě směsi	49	1.12	7	147
Černá				
Ve formě dodávky	51	1	-	-
Ve formě směsi	43	1	7	135

PercoTop® 611

2K DTM Topcoat

Poznámky

	<ul style="list-style-type: none"> Různé přísady mohou být použity k nastavení vlastností: pro aplikaci štětcem nebo válečkem (CS211), elastifikátor (CS210), a urychlovač schnutí (CS215). Viz samostatný informační list. Obráťte se na zástupce společnosti. Tabulka specifikace průmyslových barev při požadavku na chemickou a tepelnou odolnost.
	<ul style="list-style-type: none"> Před použitím promíchat!
	<ul style="list-style-type: none"> Před aplikací doporučujeme srovnání barevných odstínů.
Podmínky skladování	<ul style="list-style-type: none"> Viz nálepky na originálním obalu

Bezpečnost

Před použitím si důkladně přečtěte bezpečnostní list. Respektujte výstražné pokyny na obalu.



PercoTop[®] 611

2K DTM Topcoat

Informace

Informace poskytnuté v tomto dokumentu odpovídají našim znalostem o předmětu ke dni vydání dokumentu. Tyto informace mohou být revidovány na základě nových znalostí a zkušeností. Uvedené údaje spadají do běžného rozsahu produktových vlastností a vztahují se pouze na jmenovaný specifický materiál. Tyto údaje nemusí platit, pokud se tento materiál používá v kombinaci s jakýmkoli jinými materiály, doplňkovými látkami, nebo v jakýchkoli procesech, pokud toto není výslovně uvedeno. Poskytnuté údaje by neměly být použity ke stanovení limitu specifikací a neslouží jako náhrada jakýchkoliv zkoušek a testů, které je třeba provést k určení vhodnosti použití určitého materiálu pro konkrétní účel. V takových případech nemůže Axalta předvídat všechny variace negativních důsledků konečného použití, neposkytuje žádné záruky a nenesení žádnou odpovědnost v souvislosti s jakýmkoli použitím těchto informací. Nic z tohoto dokumentu nelze brát jako povolení k použití nebo jako doporučení k porušování jakýchkoliv patentových práv.

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí technické informace.

Copyright © 2014, Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved. The Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ and all products denoted with ™ or ® are trademarks or registered trademarks of Axalta Coating Systems, LLC and its affiliates. Axalta trademarks may not be used in connection with any product or service that is not an Axalta product or service.