

PercoTop[®] 9700

2K HS Topcoat

Popis

- PercoTop[®] 9700 2K HS Topcoat je vysoce kvalitní 2K vrchní nátěrový systém, na bázi akrylové pryskyřice s vysokým obsahem sušiny a vyhovujícím VOC
- Vynikající pro aplikace na velké součásti nebo i celé autobusy a vozidla
- Má vynikající mechanickou, chemickou a povětrnostní odolnost.

Produkty

Základní produkt

PercoTop [®] 9700	PercoTop [®] 9700 2K HS Topcoat
CS970	PercoTop [®] 2K HS Binder 9700
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

Možno také použít:

CS640	PercoTop [®] Thinner Extra Slow
-------	--

Tužidla doporučené pro míchací zařízení:

CS717	PercoTop [®] Activator HS Extra Slow
CS718	PercoTop [®] Activator HS Slow
CS719	PercoTop [®] Activator HS Standard
CS720	PercoTop [®] Activator HS Fast

Odstíny

- Všechny průmyslové a firemní barevné rejstříky

Podklady





- Povrchy se základním nátěrem
- Vyzrálé a rozpouštědly odolné staré nátěry, zabroušené nátěry od výrobce

Pouze pro profesionální použití!

PercoTop[®] 9700

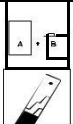

2K HS Topcoat

Příprava podkladu

Podklad musí být bez jakékoliv nečistoty.	
Aplikace na	PercoTop [®] Primer/Filler základní nátěr a plnič nebo starý nátěr
	Důkladně očistit starý lak
Bud'	 Suché broušení excentrem s odsáváním prachu P320 - P500.
nebo	 Mokrě broušení brusným papírem P600 - P800.
	Před další aplikací, je nutno pečlivě očistit lakovanou plochu od zbytků barev z broušení a jiných nečistot.

Hodnota VOC (EU Directive 1999/13/EC)
• < 420 g/l 3:1 objemově s CS711 + 15% CS620.






Příprava materiálu

	Míchací poměr	Standard		Matt
		Objem		Objem
	PercoTop [®] 9700 CS710/CS711/CS712 CS717/CS718/CS719/CS720	3 1 -	2 - 1	5 1
Ředidlo	CS610 CS620 CS630 CS640 <u>Poznámka:</u> - s CS610 pro malé objekty při 15-25°C. - s CS620 pro středně velké objekty při 20-25°C. - s CS630 pro velké objekty 20-30°C. - s CS640 pro velké objekty při překročení 30°C.			
	Zpracovatelnost při 20°C 2-3 hodiny (v závislosti na použití tužidla)			

PercoTop[®] 9700

2K HS Topcoat

Použití

	Viskozita Zpracování DIN 4 mm při 20°C (s)	Ředidlo (%)	Velikost trysky (mm)	Tlak (bar)	Počet nástrůků
 Spádové/ Pneumatické podávání (Vysokotlaké stříkání)	22-26	HS: 0-5 VHS: 10-15	1.4-1.6	2.5-3.5	1.5
 HVLP (Nízkotlaké stříkání)	22-26	HS: 0-5 VHS: 10-15	1.4-1.6	2.0-2.5	1.5
 Airless Airmix	30-35	VHS: 5 HS: as mixed	0.23-0.28	2.0-3.0 vzduch ca. 80-100 materiál	1
 Tlaková nádoba / čerpadlo (Vysokotlaké stříkání)	22-26	HS: 0-5 VHS: 10-15	1.1	2.5-3.5 vzduch 1.0-2.0 materiál	1.5
 Electrostatické	Po konzultaci s aplikačním technikem				
Doporučená tloušťka suché vrstvy	50-80 µm				

PercoTop[®] 9700

2K HS Topcoat

Schnutí

Schnutí při 20°C	70 µm tloušťka suché vrstvy
Proti prachu	20 minut - 1 hodina
Na omak	4-6 hodin
Pro montáž	16 hodin

Přisoušení	Čas sušení: 15 minut. Závislé na tloušťce vrstvy.
Odvětrání	30 minut
Teplota přisoušení	60°C teplota objektu



Produkt data

	Sušina	Hustota	Teoretická vydatnost (při 50 µm) (m ² /kg)	Teoretická spotřeba materiálu (při 50 µm) (g/m ²)
	hmotnost (%) +/- 1	(kg/l) +/- 0.01		
Bílá				
Ve formě dodávky	74.8	1.42	-	-
Směs s CS711	66.1	1.28	9	108
Černá				
Ve formě dodávky	63.2	1.01	-	-
Směs s CS711	56.3	1.01	12	86

PercoTop[®] 9700

2K HS Topcoat

Poznámky

	<ul style="list-style-type: none"> • Před použitím dobře rozmíchejte.
	<ul style="list-style-type: none"> • Před použitím zkontrolujte shodnost odstínu.
Podmínky skladování	<ul style="list-style-type: none"> • Doba skladování viz etiketa na obalu

Bezpečnost

Prostudujte si bezpečnostní list.
 Dodržujte bezpečnostní a výstražné informace na obalu.

Information

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 nenese 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.