

Техническая Спецификация

PercoTop® 9600 CV

Двухкомпонентная эмаль со средним содержанием сухого остатка (окраска коммерческого транспорта)

Описание

PercoTop® 9600, является высококачественной, органоразбавляемой, двухкомпонентной (2K) эмалью со средним содержанием сухого остатка (СССО). Эмаль специально разработана для финишной окраски коммерческого транспорта, грузовиков и автобусов. Композиция на основе полиакрилатных связующих

Продукты

| | |
|----------------|--|
| PercoTop® 9600 | PercoTop® 9600 2K MS Topcoat; 2K эмаль 9600 CCCO |
| CS960 | PercoTop® 9600 MS Binder; Связующее «Биндер» 9600 CCCO |
| CS010-CS094 | PercoTop® Tints; Пигментные пасты «Тинты» PercoTop® |
| CS710 | PercoTop® Activator VHS fast; Активатор быстрый с очень высоким содержанием сухого остатка (OBCCO) |
| CS711 | PercoTop® Activator VHS standard; Активатор стандартный OBCCO |
| CS712 | PercoTop® Activator VHS slow; Активатор медленный OBCCO |
| CS721 | PercoTop® Activator MS Fast; Активатор быстрый CCCO |
| CS722 | PercoTop® Activator MS Slow; Активатор медленный CCCO |
| CS610 | PercoTop® Thinner Fast; Разбавитель быстрый |
| CS620 | PercoTop® Thinner Standard; Разбавитель стандартный |
| CS630 | PercoTop® Thinner Slow; Разбавитель медленный |
| CS640 | PercoTop® Thinner Extra Slow; Разбавитель экстра медленный |
| CS650 | PercoTop® Thinner SA; Разбавитель SA |

Цвета

- Цвета RAL и другие цветовые регистры, а также по желанию заказчика.

Свойства

- Быстрая сушка, минимизация рисков технологического процесса окраски.
- Отличный блеск, высокоглянцевый финиш
- Обладает высокой механической-, химической и атмосферной стойкостью

Субстраты

- Конвейерные подложки и старые ЛКП после подготовки.
- Загрунтованные и подготовленные поверхности

Техническая Спецификация

PercoTop® 9600 CV

Двухкомпонентная эмаль со средним содержанием сухого остатка (окраска коммерческого транспорта)

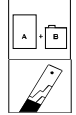

Подготовка поверхности перед окраской

- удалить загрязнения с поверхности,
- использовать стандартные протирочные материалы
- Шлифовка под покраску:
 1. сухая шлифовка абразивом P320 - P500;
 2. мокрая шлифовка абразивом P600 - P800.
- Обезжиривание перед повторным нанесением.

ЛОС (летучие органические соединения) для готового материала (Директива EC 1999/13/EC)

- RAL 9010: 492 гр/л 2:1 по объему с CS721/CS722.
- RAL 9005: 507 гр/л 2:1 по объему с CS721/CS722.

Подготовка продукта







|  | Смешение | По объему | |
|---|---|--------------|-------------|
| | | По объему | По объему |
| | PercoTop® 9600 CS721/CS722 CS710/CS711/CS712 | 2 1 - | 4 - 1 |
| | Разбавитель CS610 CS620 CS630 CS640 CS650 <u>Замечание:</u> - используйте CS610 на малых объектах при 15-25 °С. - используйте CS620 на средних объектах при 20-25 °С. - используйте CS630 на больших объектах при 20-30 °С. - используйте CS640 на больших объектах при T выше 30 °С. - используйте CS650 для нанесения безвоздушным, айермикс и электростатическим распылением | | |
|  | Время жизни при 20 °С | 3-4 часа | |
| | Рекомендуемые толщины сухой пленки | 50-80 микрон | |

Техническая Спецификация

PercoTop® 9600 CV

Двухкомпонентная эмаль со средним содержанием сухого остатка (окраска коммерческого транспорта)

Нанесение

| | Рабочая вязкость. (сек.) DIN 4, при 20°C | Р-тель по весу % | | Ø сопла в (мм) | Давление материала Давление распыления (Бар) | Кол-во слоев |
|--|--|-------------------------|-------|----------------|---|--------------|
|  Верхняя подача  Нижняя подача (под высоким давлением) | 18-24 | CS721 CS722 | 0-5 | 1.4-1.6 | 2.5-3.5 | 2 |
| | | CS710 CS711 CS712 | 15-20 | | | |
|  HVLV (под низким давлением) | 18-24 | CS721 CS722 | 0-5 | 1.4-1.6 | 2.0-2.5 | 2 |
| | | CS710 CS711 CS712 | 15-20 | | | |
|  Безвоздушное распыление, Айермикс | 30-35 | CS710 CS711 CS712 | 0-5 | 0.23-0.28 | 2.0-3.0 воздух прибл. 100 материал | 2 |
|  Красконагнет. аппарат Мембранный насос (под высоким давлением) | 18-24 | CS721 CS722 | 0-5 | 1.1 | 2.5-3.5 воздух 1.0-2.0 материал | 2 |
| | | CS710 CS711 CS712 | 15-20 | | | |
|  В электростатическом поле | По рекомендации технических специалистов (см. дополнительный лист технических параметров электростатического распыления) | | | | | |

Техническая Спецификация

PercoTop® 9600 CV

Двухкомпонентная эмаль со средним содержанием сухого остатка (окраска коммерческого транспорта)

Drying

| | |
|---------------------|-----------------------------|
| На воздухе при 20°C | 70 мкм толщина сухой пленки |
| От пыли | 10-15 мин |
| Монтажная | 1 час- 1час 15 мин. |
| Полная | 16 часов |

| | |
|-------------------|---|
| Ускоренная сушка | выдержка: 15 минут. в зависимости от толщины пленки. |
| Время сушки | 30 минут |
| Температура сушки | 60°C температура объекта |

Характеристики продукта

| | |
|---------------------------|--|
| Вязкость в сост. поставки | Белая: 70-80 сек по DIN 4 Черная: 90-100 сек по DIN 4 |
| Точка воспламенения | 26°C |



| | Сухой ост. по весу % | Сухой ост. по объ.% | Плотность (кг/л) | Теор. укрыв. (40 мкм) м ² /кг | Теор. потребл. (40 мкм) гр/м ² |
|---|----------------------|---------------------|------------------|--|---|
| Белая упакованная в смеси | 66.0 | - | 1.29 | - | - |
| | 58.8 | - | 1.18 | 8.4 | 114 |
| Черная упакованная в смеси | 53.6 | - | 1.00 | - | - |
| | 48.7 | - | 0.99 | 8.1 | 123 |

Техническая Спецификация

PercoTop® 9600 CV

Двухкомпонентная эмаль со средним содержанием сухого остатка (окраска коммерческого транспорта)

Важные Замечания

| | |
|---|---|
|  | Тщательно перемешать пигментные пасты и биндер каждый раз перед использованием Тщательно перемешать смесь после взвешивания отдельных компонентов. |
|  | Рекомендуется сделать цветовой выкрас перед использованием |
| Срок хранения при температуре от 5°C до 35°C | Соблюдайте температурный режим хранения, хранить в сухом и темном месте |

Безопасность

Перед использованием обязательно ознакомьтесь с данными по безопасности материала, внесенными в перечень правил по технике безопасности (MSDS)
Обратите внимание на маркировку продукта на этикетках

Дополнительная информация

Указанные данные действительны только для материалов, обозначенных выше, и не применимы для других материалов или процессов. Указанные данные не являются гарантией или требованиями к качеству, и компания не несет ответственности в случае их использования не по назначению.
Это издание технической спецификации автоматически заменяет собой все предыдущие версии.



The miracles of science™

ООО Дюпон Наука и Технологии
ул.Крылатская, 17, кор.3
121614, Москва, Россия
тел.: +7(495)7972200
факс: +7(495)7972201

DuPont CoatingSolutions
Horbeller St.15
D - 50858 Köln
Tel. ++49 (0) 2234 / 6019-06
Fax ++49 (0) 2234 / 6019-410

