

Техническая Спецификация

PercoTop® HS

Двухкомпонентная эмаль с высоким содержанием сухого остатка

Описание

PercoTop® HS, является органоразбавляемой, двухкомпонентной (2К) эмалью с высоким содержанием сухого остатка (ВССО). Эмаль соответствует европейским требованиям по эмиссии летучих органических соединений (ЛОС). Материал специально разработан для окраски объемных промышленных объектов, кранов, техники.
Композиция на основе полиакрилатного связующего

Products

PercoTop® HS	PercoTop® HS 2K HS Topcoat; 2К эмаль ВССО
CS905	PercoTop® HS Binder; Связующее «Биндер» HS
CS010-CS094	PercoTop® Tints; Пигментные пасты «Тинты» PercoTop®
CS702	PercoTop® Activator Fast; Быстрый активатор
CS703	PercoTop® Activator LR Fast; Быстрый активатор LR
CS710	PercoTop® Activator VHS Fast
CS711	PercoTop® Activator VHS standard; Активатор стандартный ОБССО
CS712	PercoTop® Activator VHS slow; Активатор медленный ОБССО
CS600	PercoTop® Thinner Standard; Стандартный разбавитель
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
CS215	PercoTop® Drying Accelerator; Ускоритель отверждения

Цвета

- Цвета RAL и другие цветовые регистры, а также по желанию заказчика.
- Эмаль доступна с различными степенями глянца

Свойства

- Быстрая сушка, минимизация рисков технологического процесса окраски.
- Наивысший блеск, высокогляцевый финиш
- Высокая экономичность в сочетании с отличным внешним видом.
- Обладает высокой механической-, химической и атмосферной стойкостью
- Отличная стойкость к подтекам на вертикальных поверхностях (вертикальная стабильность)

Субстраты

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

1/5

Действительно с 01.05.2009
PCTHS - 1 - RU



Техническая Спецификация

PercoTop[®] HS

Двухкомпонентная эмаль с высоким содержанием сухого остатка

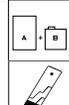
Подготовка поверхности перед окраской

- 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)

- < 420 гр/л 3:1 по объему с CS710 + 15 % CS610.

Подготовка продукта

	Смешение	PercoTop [®] HS CS702/CS703/CS710/CS711/CS712	Стандартная	Матовая
			По объему	По объему
			3	5
			1	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	2-3 часов		
	Рекомендуемые толщины сухой пленки	50-80 микрон		

Техническая Спецификация

PercoTop[®] HS

Двухкомпонентная эмаль с высоким содержанием сухого остатка

Нанесение

	Рабочая вязкость. (сек.) DIN 4. при 20 ^o C	P-тель по весу %	Ø сопла в (мм)	Давление материала Давление распыления (Бар)	Кол-во слоев
 Верхняя подача  Нижняя подача (под высоким давлением)	22-26	10-15	1.4-1.6	2.5-3.5	1.5
 HVLP (под низким давлением)	22-26	10-15	1.4-1.6	2.0-2.5	1.5
 Безвоздушное распыление, Айермикс	30-35	0-5	0.23-0.28	2.0-3.0 воздух прибл. 100 материал	1
 Красконагнет. аппарат Мембранный насос (под высоким давлением)	22-26	10-15	1.1	1.0-2.0 воздух 2.5-3.5 материал	1.5
 В электростатическом поле	По рекомендации технических специалистов (см. дополнительный лист технических параметров электростатического распыления)				

Техническая Спецификация

PercoTop® HS

Двухкомпонентная эмаль с высоким содержанием сухого остатка

Сушка

На воздухе при 20°C	70 мкм толщина сухой пленки
От пыли	20 мин. – 1 час.
Монтажная	4 - 6 часов
Полная	16 часов

Ускоренная сушка	выдержка: 15 минут. в зависимости от толщины пленки.
Время сушки	30 минут
Температура сушки	60°C температура объекта
Замечание	добавьте аддитив CS215 к эмали для ускорения сушки, следуйте рекомендациям службы технической поддержки продукта Дюпон.

Характеристики продукта

Вязкость в сост. поставки	Белая: 85-95 сек по DIN 4 Черная: 120-130 сек по DIN 4
Точка воспламенения	26°C

	Сухой ост. по весу %	Сухой ост. по объ.%	Плотность (кг/л)	Теор. укрыв. (50 мкм) м ² /кг	Теор. потребл. (50 мкм) гр/м ²
Белая					
упакованная	73.1	-	1.21	-	-
в смеси с CS702/CS703	67.6	-	1.23	10.3	97
CS710/CS711/CS712 + CS600/CS610/CS620 CS630/CS640/CS650					
Черная					
упакованная	63.2	-	1.00	-	-
в смеси с CS702/CS703	58.6	-	1.01	10.2	98
CS710/CS711/CS712 + CS600/CS610/CS620 CS630/CS640/CS650					

Техническая Спецификация

PercoTop[®] HS

Двухкомпонентная эмаль с высоким содержанием сухого остатка

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

