

Technical Data Sheet

PercoTop[®] Welding Primer

CS314

1K Welding Primer redbrown

Description

PercoTop[®] Welding Primer est un primaire monocomposant, solvanté sans chromate de zinc. Composition à base de butyral polyvinylique.

Produits

CS314
CS600

PercoTop[®] Welding Primer 1K Welding Primer redbrown
PercoTop[®] Thinner Standard

Couleurs

- Rouge-brun.

Propriétés

- Bonne protection contre la corrosion pour application sur des parties en acier.
- Travaux de soudure sont possibles jusqu'à 2 jours après application.
- Ne produira pas de substances nocives dans la zone de soudure par pyrolyse.
- Possède le certificat international de soudure valide.

Supports

- Acier.

Technical Data Sheet

PercoTop[®] Welding Primer

CS314

1K Welding Primer redbrown

Préparation de la surface

- Les supports doivent être libres de toutes contaminations.
- De par la grande variété de supports et de leurs procédés de fabrication, il est indispensable de faire un examen préliminaire du support respectif pour s'assurer que le prétraitement suffit à garantir une adhérence parfaite. Pour les informations sur le support et la préparation de la surface respective, consulter les spécifications du fournisseur.

Valeur COV prêt à l'emploi (Directive CE 1999/13/EC)

- 699 g/l 25 % de CS600 inclus.

Préparation du produit

Diluant	CS600
Epaisseur de film sec recommandée	15-20 µ

Technical Data Sheet

PercoTop[®] Welding Primer

CS314

1K Welding Primer redbrown

Application

	Viscosité d'application DIN 4 à 20°C (s)	Diluant (%)	Buse de pulvérisation (mm)	Pression (bar)	Nombre de couches
 Gravité  Aspiration (Application à haute pression)	18-20	25-30	1,3-1,4	3,0-4,0	2
 HVLP (Application à basse pression)	18-20	25-30	1,3-1,4	2,0-2,5	2
 Airless Airmix	30-35	10-15	0,28	2,0-3,0 air Env. 100 produit	1-2
 Pot sous pression Pompe à membrane (Application à haute pression)	18-20	25-30	1,1	2,5-3,5 air 1,0-2,0 produit	2
 Electrostatique	Conformément aux conseils du représentant technique de DuPont.				

Technical Data Sheet

PercoTop[®] Welding Primer

CS314

1K Welding Primer redbrown

Séchage

Séchage à l'air à 20°C	20 µ épaisseur du film sec
Sec hors poussière	10 minutes
Sec au toucher	15 minutes
Sec-recouvrable	30 minutes
Sec	30 minutes

Séchage accéléré	Temps d'attente: 5 minutes. En fonction de l'épaisseur du film.
Temps de séchage	10 minutes
Température de séchage	60°C température du support

Recouvrement

Recouvrable	Avec les finitions PercoTop [®] et Imron [®] .
Remarques	Le recouvrement avec les produits mentionnés ci-dessus est possible sans ponçage.

Données du produit

Viscosité initiale	60-80 s DIN 4
Point-éclair	25°C

	Extrait sec Poids (%)	Extrait sec Volume (%)	Poids spécifique (kg/l)	Pouvoir couvrant théorique (à 25 µ) (m ² /kg)	Consommation produit théorique (à 25 µ) (g/m ²)
Rouge-brun Forme livraison	44,5	-	1,15	8,1	123

Technical Data Sheet

PercoTop[®] Welding Primer

CS314

1K Welding Primer redbrown

Remarques

	Mélanger avant utilisation.
Stabilité au stockage à 5°C jusqu'à 35°C	Voir l'étiquette sur l'emballage original.

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité avant utilisation.
Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Information

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.
La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.