

2К полиуретановые эмали

ТРАНСЛАК PUR 5640 G70

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая эмаль HS-качества для толстослойного нанесения. Обладает высокими защитными свойствами. Предназначена для окраски механизмов, конструкций, техники и сооружений.

Содержит фосфат цинка, может наноситься непосредственно на металл.

Свойства:

- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- очень высокая водостойкость.
- специально разработана для толстослойного применения, до 250 мкм сухого слоя.
- высокая стойкость к временному воздействию масла и топлива.
- стойкость к воздействию растворителей.
- возможно электростатическое нанесение.

Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
HS Harter fast/normal/slow 2K Отвердитель T15, T25	2K Verdunnung 2K Разбавитель Универсал

Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	66-72% по весу	51-53% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,3 –1,4 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	60-70% / 60° (глянцевое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	150°C (постоянно) / 180°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо) Цинк: Gt 0-1 (хорошо)	
Теоретический расход	22,6 - 25,2 г/м ² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 500 г/л	
Срок хранения	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
Условия нанесения	Температура окружающей среды - не ниже +10°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
Очистка инструмента	Промывка Нитрорастворителем Транслак	

Только для профессионального применения! Производить работы строго в соответствии с государственными нормами по технике безопасности на производстве и утилизации отходов. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности продукта.

(*) Указанный расход основного компонента не учитывает потери ЛКМ при нанесении, качество подготовки поверхности, форму объекта, технику нанесения, давление в системе, условий нанесения и прочих значимых факторов.

Инструкция по применению продукта



Черные металлы, сталь: очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окислы), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.
Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак либо обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.
Отверждённое ЛКП: очистка, шлифование абразивом P280-320, обезжиривание.

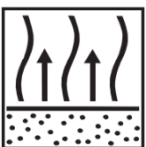


Пропорции смешивания (основа : отвердит.)	2К Отвердитель T15, T25	HS Harter (fast/normal/slow)
По весу	5 : 1	6 : 1
По объёму	4 : 1	5 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ **Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 1,5-5 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением рекомендуется выдержать 5-10 мин.
- ✓ Отвердитель вступает в реакцию с влагой воздуха. Хранить в плотно закрытой таре.



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	0-25%	23 - 40	1,6 - 2,5	2 – 4	1-2
Безвоздушное	0-10%	35 - 50	113-613	120-180	1-2
Кисть, валик	0-5%				



- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема приготовленной смеси
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 60-150 мкм за 1-2 слоя
- ✓ Возможно толстослойное нанесение, до 250 мкм сухой плёнки.
(до 400 мкм мокрой плёнки)
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание*	при 20°C	при 60°C
От пыли	20-25 мин	--
На отлип	1-2 часа	--
Монтажная прочность	24 часа	30 мин
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ (*) Данные при толщине сухой плёнки около 80 мкм. При возрастании толщины слоя возможно увеличение времени высыхания.
- ✓ Окончательное отверждение через 5-6 суток (при 20°C)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1) Грунты Транслак: EPX 3000 G20, EPX 3300, EPX 3305, (толщина 50-70 мкм) и другие. 2) Отвержденное ЛКП, зашлифованное 3) Fe, Zn.	Транслак PUR 5640 G70 1-2.) толщ. слоя: 60- 80 мкм 3.) толщ. слоя: 80 - 150 мкм	Не требуется

Приведенная информация основана на результатах лабораторных испытаний и многолетнем практическом опыте производителя. Однако её нельзя считать исчерпывающей. Принятие необходимых мер по соблюдению законодательных требований безопасности использования и утилизации отходов ЛКМ является ответственностью пользователя. Качество подготовки окрашиваемой поверхности, как и соблюдение правил использования продукта находится вне зоны контроля производителя. Поэтому производитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный применением продукта не по назначению или с нарушениями настоящих инструкций. Производитель имеет право вносить изменения в настоящую спецификацию при появлении новых опытных данных или в результате совершенствования продукта.