

2К полиуретановые эмали

ТРАНСЛАК PUR 5600 G90

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая эмаль HS-качества. Обладает высоким декоративным эффектом и защитными свойствами. Предназначена для окраски коммерческих и грузовых автомобилей, железнодорожных составов, элементов фасадов и конструкций.

Свойства:

- отличная укрывающая способность.
- очень высокая стойкость к царапанию и др. механическому воздействию.
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

Поверхности для нанесения:

Предварительно загрунтованные:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, стеклоармированные и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
HS Harter fast/normal/slow	2K Verdunnung

Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	64-73% по весу	54-58% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	120-140 с 4 мм DIN	
Плотность (DIN 51 757)	1,13 –1,4 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	>80% / 60° (высоко 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)	
Теоретический расход	14,0 - 17,3 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

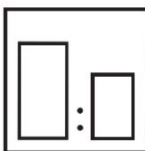


Черные металлы, сталь: очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окалины), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.

Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак. Грунтование.

Алюминий: очистка, шлифование и обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.

Отверждённое ЛКП: очистка, шлифование абразивом P320-400, обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.



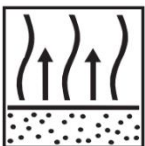
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	HS Harter (fast, normal, slow),
По весу	2 : 1
По объёму	***

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ (***) – при невозможности использовать смешение по весу можно пользоваться пропорцией 1:0,6 (основа:отвердитель, по объёму), но подобное смешение не является точным и не гарантирует полного соответствия свойств покрытия технической документации.
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 1-3 часа 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	5-10%	20 - 25	1,2 - 1,4	2,0 – 3,0	1,5 - 2
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1-2

- ✓ 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 50-60 мкм за 2 слоя (около 50-60 мкм мокрой плёнки за 1 слой)
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	25-30 мин	--
На отлип	3-4 часа	--
Монтажная прочность	8-10 часов	30 мин
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 60 мкм возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 5-6 суток (при 20°C)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Грунты Транслак: PUR 3000 G20, EPX 3000 G20, EPX 3300, EPX 3305 (толщина 50-70 мкм) PUR 3300 G30 и другие. Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак PUR 5600 G90 (толщина слоя: 50 - 60 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.