

2К полиуретановые эмали

ТРАНСЛАК PUR 5650 G50

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая HS-эмаль для шасси. Обладает высокими антикоррозионными защитными свойствами. Предназначена для окраски частей коммерческого и грузового транспорта, железнодорожной, сельскохозяйственной техники и различных конструкций.

Свойства:

- высокая коррозионная защита благодаря содержанию фосфата цинка.
- хорошая адгезия к различным подложкам
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий и другие материалы.

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

Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	75-80% по весу	54-59% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,4 –1,5 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	50-60% / 60° (шелковисто-глянцевая)	
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 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо);	
Теоретический расход	23,7 - 25,4 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.

Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак

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



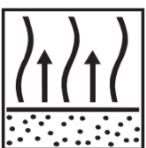
Пропорции смешивания (основа : отвердит.)	2K Harter (fast, normal), MS Harter (normal, extra slow) 2K Отвердитель T15, T25	HS Harter (fast/normal/slow)
По весу	5 : 1	8 : 1
По объёму	4 : 1	6 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 6-8 часов при 20°C. (2-3 часа при 20°C с отвердителями 2K Harter fast и HS Harter fast.)
- ✓ 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	10-20%	24 - 30	1,4 - 1,8	2 – 3	1-2
Безвоздушное (2K и MS harter)	5-15%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1-2
Безвоздушное (HS harter)	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 и параметров нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 мкм при загрунтованной подложке, 60-100 мкм при нанесении в качестве однослойного покрытия.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C		при 60°C	
	2K/HS harter fast	2K/HS harter normal	2K/HS harter fast	2K/HS harter normal
От пыли	15-30 мин	30-45 мин	10-15 мин	15-20 мин
На отлип	2-3 часа	3-4 часа	20 мин	30 мин
Монтажная прочность	8-10 часов	12 часов	30-40 мин	45 мин
Нанесение след. покр.	---	---	--	---

- ✓ Максимальная рекомендуемая температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной, возможно увеличение времени высыхания.
- ✓ Окончательное отверждение через 7-8 суток (при 20°C)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1. 2K грунты Транслак (рекомендуется EPX грунт) 2. Fe, Zn, Al.	Транслак PUR 5650 G50 1.) толщ. слоя: 50 - 60 мкм 2.) толщ. слоя: 60 - 100 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.