

1К грунты

ТРАНСЛАК PVB 3000 G20

1К-кислотная грунтовка с высокой наполняющей способностью и отличной адгезией. Предназначена для активной защиты черных металлов, стали, цинка и алюминия от коррозии. Служит базовым слоем для последующего нанесения 1К и 2К материалов Транслак. Не содержит хромата и свинца.

Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь, цинк, алюминий и т.д.

Свойства:

- колеруемый
- высокая скорость сушки
- высокая защита от коррозии
- возможность толстослойного нанесения
- возможно электростатическое нанесение

Разбавители:

Verdunnung U и U21,
2K Verdunnung

Технические характеристики продукта

Основа	Поливинилбутирал	
Содержание сухого вещества	38-42% по весу	25-27,5% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	100 –120 с, 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	1,05 –1,25 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	120°C (постоянно) / 150°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо) Чугун: Gt 0 (очень хорошо) Алюминий: Gt 0 (очень хорошо)	
Теоретический расход	39,0 - 45,0 г/м ² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 712 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.

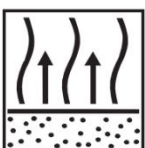
(*) Указанный расход основного компонента не учитывает потери ЛКМ при нанесении, качество подготовки поверхности, форму объекта, технику нанесения, давление в системе, условий нанесения и прочих значимых факторов.



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



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	40-50%	20 - 30	1,4 - 1,6	2 – 2,5	1-2
Безвоздушное	5-10%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1



- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°С, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Жизнеспособность смеси не ограничена, в пределах срока годности продукта.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 20-30 мкм за 2 слоя.
- ✓ В качестве адгезионного грунта – достаточно одного слоя, 15 – 20 мкм.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения.



Высыхание	при 20°С	при 60°С
От пыли	15-20 мин	--
На отлип	45-60 мин	--
Монтажная прочность	4-5 часов	30 мин
Нанесение следующего покрытия	60 мин	30 мин

- ✓ Максимальная температура сушки 80°С
- ✓ При толщине сухой плёнки более 60 мкм возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 3-4 суток (при 20°С)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Fe, Zn, Al и др.	Транслак PVB 3000 G20 толщина слоя: 20 - 30 мкм.	1К и 2К эмали Транслак толщина слоя: 50 - 60 мкм

- ✓ Загрунтованные детали можно хранить около 3 месяцев на открытом воздухе, при толщине плёнки 50 мкм.
- ✓ Не рекомендуется применять в качестве адгезионного слоя на жестком алюминии.

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.