

Цинкнаполненные грунты

ТРАНСЛАК 1K Zn-primer

Неорганический этилсиликатный цинк-наполненный грунт. Отличная устойчивость к солевым парам и водяному конденсату делает покрытие пригодным к использованию для защиты от коррозии без дополнительных слоёв ЛКП. Может также применяться в качестве ингибитора коррозии с нанесением последующих слоёв, и в качестве сварочного грунта (при толщине сухой пленки не более 20 мкм.) Удовлетворяет стандартам защиты от коррозии в соответствии с DIN EN ISO 12944.

Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь.

Свойства:

- высокая скорость сушки и наполняющая способность
- устойчивость к солевым парам (слой 70 мкм более 1000 ч.)
- устойчивость к водному конденсату (слой 70 мкм более 1000 ч.)
- безопасное нанесение
- высокая термостойкость до 450 °C

Разбавители:

Verdunnung ESI

Технические характеристики продукта

Основа	Этилсиликат	
Содержание сухого вещества	87% по весу	75% по объему
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	20 - 25 с 4 мм DIN	
Плотность (DIN 51 757)	3,05 ± 0,05 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	матовое	
Цвет		
Термостойкость покрытия	до 450°C	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо)	
Теоретический расход	40 г/м ² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 507 г/л	
Срок хранения	Минимум 6 мес., в плотно закрытой заводской таре	
Условия нанесения	Температура окружающей среды от -5 до +50°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность 50-98%	
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.

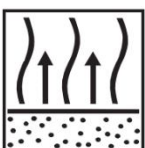
(*). Указанный расход основного компонента не учитывает потери ЛКМ при нанесении, качество подготовки поверхности, форму объекта, технику нанесения, давление в системе, условий нанесения и прочих значимых факторов.



Черные металлы, сталь: рекомендуется дробеструйная очистка до степени Sa 2½. (DIN EN ISO 12944-4). Шероховатость средняя (G) DIN EN ISO 8503-1



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	3-10%		1,5	2,7-3,5	1-2
Безвоздушное	0-5%		0,33-0,58 (65-95°)	150-250	1
Кисть, валик					



- ✓ Для достижения необходимой твердости следует поддерживать определенный уровень влажности. При относительной влажности воздуха менее 50% происходит замедление отверждения. В данной ситуации следует использовать искусственное увлажнение воздуха. При высыхании покрытия «от пыли», возможно смачивание поверхности распылением воды.
- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, 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 2-3 часа, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 мкм за 2 слоя (около 50-60 мкм мокрой плёнки за 1 слой), возможность нанесения до 100 мкм.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	5-15 мин	--
Водостойкость	30 мин	--
Повторное нанесение	2-3 часа	30 мин
Нанесение следующего слоя	24 часа	--

- ✓ Нанесение следующего слоя возможно только после достижения необходимой твердости, в противном случае недостаток влаги будет препятствовать отверждению.
- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 80 мкм возможно растрескивание поверхности.
- ✓ Окончательное отверждение через 3-4 суток (при 20°C)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Промежуточный слой	Последующий слой:
Черные металлы, сталь.	Транслак 1K Zn-primer толщина слоя: 40 - 50 мкм. возможно до 80 мкм	Эпоксидные грунты Транслак EPX 3000 G20 EPX 3300 EPX 3640 G20	PUR/EPX эмали и покрытия Транслак

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.