

2K цинкнаполненный грунт

## ТРАНСЛАК EPX Zn-primer

Высококачественный цинкнаполненный грунт для долгосрочной катодной защиты от коррозии в тяжелых условиях. Наносится на тщательно очищенную сталь (дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½). Окрашивается 2K EPX и 2K PUR системами Транслак. Удовлетворяет стандартам защиты от коррозии в соответствии с DIN EN ISO 12944.

### Свойства:

- очень высокая степень защиты от коррозии
- возможно электростатическое нанесение
- высокая термостойкость (временное воздействие до 400° С).

### Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь

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

### Технические характеристики продукта

Основа	Модифицированная эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	85-87% по весу	52,5% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	90-110 с, 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	2,6-2,8 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	матовое	
Цвет	Характерный тёмно-серый	
Термостойкость покрытия	150°С (постоянно) / 400°С (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо).	
Теоретический расход	49,0 - 52,9 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 540 г/л	
Срок хранения	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
Условия нанесения	Температура окружающей среды - не ниже +10°С, температура поверхности – не менее, чем на 3°С выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
Очистка инструмента	Промывка растворителем	

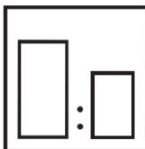
Только для профессионального применения! Производить работы строго в соответствии с государственными нормами по технике безопасности на производстве и утилизации отходов. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности продукта.

(\* ) 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:** рекомендуется дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½ по стандарту DIN 53151



Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	2K Harter (fast, normal)
По объёму	---
По весу	<b>19 : 1</b>
<b>По весу:</b> для лучшего распыления материала на больших площадях и/или при электростатическом нанесении	<b>10 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 10-12 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением необходимо 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%	25 – 30	1,2 - 1,5	4 – 5	2
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120 - 150	1-2
Кисть, валик					

- ✓ 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 5-10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-70 мкм за 2 слоя
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C
От пыли	20-30 мин
На отлип	2-2,5 часа
Нанесение следующего покрытия	4 часа
Дальнейшее использование изделия	12 часов

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной, возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ При выдержке более 24 часов перед нанесением следующих слоёв необходимо промежуточное шлифование.



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
<b>Черные металлы, сталь</b> (дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½)	Транслак <b>EPX Zn-primer</b> толщина слоя: 60 мкм с учетом шероховатости поверхности	EPX 3300, EPX 3000 G20, EPX 3640 G20, (толщина сухого слоя 120 мкм) PUR 5400 Gxx, 5500 Gxx, и др. (толщина сухого слоя 60 мкм)

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.