

## 2К Эпоксидные материалы

# ТРАНСЛАК EPX 3305

Не содержащая хромата эпоксидная грунтовка с активной защитой от коррозии. Применяется в качестве адгезионного слоя, как стандартный либо толстослойный грунт, а также для окраски «мокрым-по-мокрому». Может использоваться как грунт перед нанесением полиэфирной шпатлёвки (с использованием усиленной сушки 60 мин при 60-80°C или 12ч при 20°C).

### Поверхности для нанесения:

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

### Свойства:

- долговременная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- возможно толстослойное нанесение
- высокая стойкость на вертикальных поверхностях
- хорошая растекаемость
- высокая порозаполняющая способность

Отвердитель:	Разбавитель:
EPX Harter Normal EPX Harter 9500 G25	2К Разбавитель Универсальный Verdunnung EPX 2K Verdunnung (lang)

## Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	75-80% по весу	65-70% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,5-1,6 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	5-10% / 60° (матовое)	
Цвет	Светло серый	
Термостойкость покрытия	150°C (постоянно) / 180°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо).	
Теоретический расход	20,5 - 23,5 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Срок хранения	Не менее 2-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 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 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 окислы), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

**Цинк:** очистка и обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

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

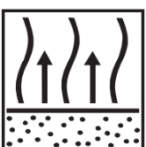


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter normal	EPX Harter 9500 G25
По весу	<b>10 : 1</b>	<b>6 : 1</b>
По объёму	<b>6 : 1</b>	<b>4 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси до 8 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением рекомендуется выдержать 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	15-25 %	20 – 30	1,4 - 2,0	2 – 2,5	1-3
Безвоздушное	от 5 %	25 - 45	213-513	120-180	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 5-10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли*	10-15 мин **	--
На отлип*	15-20 мин	--
Нанесение следующего покрытия*	15-25 мин	--
Шлифовка*	8-10 часов	40-60 мин, охлаждение

- ✓ (\*) – при толщине мокрого слоя 100-120 мкм. При увеличении толщины слоя время высыхания увеличивается.
- ✓ (\*\*) – максимальное время поглощения пыли при нанесении достигается при использовании разбавителя Транслак EPX Verdunnung либо 2K Verdunnung lang.
- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При выдержке более 24 часов перед нанесением следующих слоёв рекомендуется промежуточное шлифование.



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Fe, Zn, Al, Стеклоармированные материалы и т.д.	Транслак <b>EPX 3305</b>  толщина слоя: 60 - 250 мкм	1К и 2К эмали Транслак, грунты выравниватели, наполнители, специальные покрытия и др.

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.