

**EPX 4000 G20**  
**ТРАНСЛАК 2К Эпоксидное покрытие со слюдой**

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:**

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:** Антикоррозионное промежуточное покрытие (соответствует TL 918 300 стр. 87), на основе 2К-эпоксидной смолы, предназначено для стали, оцинкованной стали и алюминия. Рекомендуется также для использования в качестве промежуточного защитного слоя при окраске мостов, балюстрад, портовых сооружений, трубопроводов и конструкций, применяемых в агрессивной окружающей среде, в области морских и сточных вод. Характеризуется длительной антикоррозионной защитой и особым декоративным эффектом

**СПЕЦИФИКАЦИЯ:**

Основа	эпоксидные смолы
Содержание сухого вещества	70 – 75 по весу %
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса
Плотность (DIN 51 757)	1,75 – 1,85 кг/л
Степень глянца (DIN 67 530)	10 – 20% / 60° (матовое)

**СВОЙСТВА:**

- очень высокая антикоррозионная защита, стойкость к истиранию, вязко-упругое покрытие
- возможно электростатическое нанесение
- высокая устойчивость к химическим и механическим повреждениям
- Термостойкость:
  - постоянное воздействие: 150 ° C;
  - кратковременное воздействие: 180 ° C
- тест на адгезию (DIN 53 151):
  - сталь: Gt 0 (очень хорошо);
  - цинк: Gt 0 (очень хорошо);
  - алюминий: Gt 0 (хорошо)

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:** Класс VbF (Руководство по работе с огнеопасными жидкостями): нет; виды опасности: легковоспламеняющийся, Xi раздражающий

**ХРАНЕНИЕ:** В плотно закрытых заводских контейнерах минимум 3 года.  
**СОДЕРЖАНИЕ VOC:** Предельно допустимый в ЕС объем содержания вещества в продукте (кат.А/ J): 500 г / л  
Этот продукт содержит Макс. 500 г / л VOC [4,17 фунта / галлон]

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ:**

**УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:** Не наносить при температуре поверхности и окружающей среды ниже +10°C, относительной влажности более 80%.  
**ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:** **Черные металлы, сталь:** очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окислы), обезжиривание при помощи растворителя «Транслак Очиститель силикона».  
**Цинк:** обработка аммиачным раствором «Транслак очиститель для цинка»  
**Алюминий:** очистка, шлифование и обезжиривание при помощи растворителя «Транслак Очиститель силикона».

<b>ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ:</b>	<b>Давление нанесения (бар)</b>	<b>Сопло (мм)</b>	<b>Количество слоёв</b>	<b>Разбавитель</b>
<b>Кистью, валиком</b>	-	-	-	5-10 %
<b>Воздушное:</b>	4	1,8 – 2,0	2 – 4	10 - 15%
<b>HVLP:</b>	2,5 – 3	1,8 – 2,0	2 – 4	10 - 15%
<b>Безвоздушное:</b>	150 - 180	0,38 - 0,53 (40-80°)	1	10 – 15%

Данная информация соответствует самому современному уровню научных знаний и основана на многолетнем опыте производителя. Однако ее нельзя считать окончательной. При малейшем нарушении вышеописанных норм эксплуатации – производитель не гарантирует результат.

**EPX 4000 G20**  
**ТРАНСЛАК 2К Эпоксидное покрытие со слюдой**

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:**

**РАЗБАВИТЕЛЬ:** Транслак Verdunnung EPX  
**ОТВЕРДИТЕЛЬ:** Транслак EPX Harter 9500 G25, EPX Harter 9500 G15  
**ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ:** По весу: 5 : 1 (EPX 4000 G20: отвердитель)  
По объему: 3 : 1 (EPX 4000 G20: отвердитель)

<b>СУШКА:</b>	<b>«от пыли»</b>	<b>«на отлип»</b>	<b>Дальнейшее использование изделия</b>	<b>Нанесение следующего слоя</b>
темп. объекта 20° С	45 – 55 мин.	4 – 5 ч.	10-12 ч.	1 ч.
темп. объекта 60° С			45 мин.	-

**ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ:** 7-9 ч.

**СОВЕТЫ ПО НАНЕСЕНИЮ:**

**Черные металлы, сталь:**  
**Основа:** Транслак EPX 3000 G20 (толщина слоя: 60 - 80 мкм) или Транслак EPX 3300 (толщина слоя: 40 - 50 мкм)  
**Промежуточный слой:** Транслак EPX 4000 G20 (толщина слоя 60-80 мкм; для максимальной антикоррозийной защиты 140-160 мкм)  
**Верхний слой:** Транслак PUR 4000 G20 (толщина слоя: 50 - 60 мкм)

**Цинк и алюминий :**  
**Основа:** Транслак EPX 4000 G20 (толщина слоя: 50 - 70 мкм)  
**Верхний слой:** Транслак PUR 4000 G20 (толщина слоя: 50 - 60 мкм)

**ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД:** 3,5 – 3,8 м<sup>2</sup>/кг (при толщине сухого слоя 50 мкм)

**ОСОБЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ:**

Предназначен для профессионального применения. Некоторые цвета могут содержать свинец, поэтому продукт нельзя использовать в производстве детских игрушек, которые могут попадать в рот. Для четкого проявления эффекта черной слюды и во избежание появления перекрестных полос рекомендуется наносить верхний слой в одном направлении (путем распыления, валиком или кистью). Наилучший результат достигается при использовании покрытия строго в соответствии с инструкцией. При использовании в качестве промежуточного слоя для армированной антикоррозионной защиты нет необходимости в добавлении пигментов - IMS.

**ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ:**

Во время нанесения материала запрещается курить и принимать пищу.  
Хранить в недоступном для детей месте.

**ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ:**

Сразу после использования нужно вымыть инструмент Нитрорастворителем Транслак.

Данная информация соответствует самому современному уровню научных знаний и основана на многолетнем опыте производителя. Однако ее нельзя считать окончательной. При малейшем нарушении вышеописанных норм эксплуатации– производитель не гарантирует результат.

