

2К Эпоксидные материалы

## ТРАНСЛАК EPX 3000 G20

Не содержащий хромата грунт на основе двухкомпонентного цинк-фосфатного эпоксидного соединения. Обладает высокими защитными свойствами, рекомендуется для использования в тяжёлых условиях эксплуатации, под водой, в качестве защиты от химических веществ.

### Свойства:

- активная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- высокая порозаполняющая способность
- высокая химическая и механическая стойкость
- можно использовать в качестве изоляции на термопластичных подложках
- возможно электростатическое нанесение.

### Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, стеклоармированные материалы, минеральные основания и др.

Отвердитель:	Разбавитель:
EPX Harter 9500 G15/G25	Verdunnung EPX

### Технические характеристики продукта

<b>Основа</b>	Эпоксидная смола	
<b>Содержание сухого вещества</b>	68-72% по весу	41-43% по объёму
<b>Поставляемая вязкость (DIN 53 211)</b>	160-180 с, 4 мм	
<b>Плотность (DIN 51 757)</b>	1,45-1,55 кг/л	
<b>Степень глянца (DIN 67 530)</b>	10-20% / 60° (матовое)	
<b>Цвет</b>	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
<b>Термостойкость покрытия</b>	150°C (постоянно) / 180°C (кратковременно)	
<b>Тест на адгезию (DIN 53 151)</b>	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо).	
<b>Теоретический расход</b>	20,4 - 21,8 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
<b>Содержание VOC (ЛОС)</b>	Не более 540 г/л	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
<b>Условия нанесения</b>	Температура окружающей среды - не ниже +10°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
<b>Очистка инструмента</b>	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.

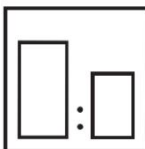
## Инструкция по применению продукта



**Черные металлы, сталь:** очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окалины), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

**Цинк:** обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак.

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

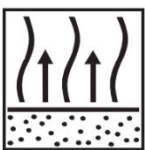


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter 9500 G15/G25
По объёму	<b>3 : 1</b>
По весу	<b>5 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 10-11 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	20-25%	22 – 30	1,5 - 1,8	2 – 3	2-3
Безвоздушное	10-15%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	от 100	1-2
Кисть, валик	5-10 %				



- ✓ 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	при 60°C
От пыли	45-55 мин	--
На отлип	4-5 часа	--
Нанесение следующего покрытия	1 час	45 мин
Дальнейшее использование изделия	10-12 часов	45 мин

- ✓ 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:
Fe, Zn, Al, Стеклоармированные материалы, минеральные основания и т.д.	Транслак <b>EPX 3000 G20</b> толщина слоя: 50 - 70 мкм	2К эмали Транслак, Грунты выравнители, 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.