

## 2К Эпоксидные материалы

# ТРАНСЛАК EPX 3300

Не содержащая хромата эпоксидная грунтовка с активной антикоррозийной защитой. Может использоваться для окраски «мокрым-по-мокрому», как шлифуемый наполнитель и в качестве адгезионного слоя. 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:

- активная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- хорошая растекаемость
- высокая порозаполняющая способность
- возможно электростатическое нанесение.

Отвердитель:	Разбавитель:
EPX Harter fast	2K Verdunnung Verdunnung EPX 2K Разбавитель Универсал

## Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	60-65% по весу	53% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	150 с, DIN 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	1,45 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовое)	
Цвет	Светло серый RAL 9002 (возможно придание дополнительного оттенка **)	
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	20,0 - 23,5 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°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
Очистка инструмента	Промывка растворителем	

(\*) 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.

(\*\*) Для придания дополнительного оттенка добавляется до 5% цветового пигмента системы Транслак IMS по весу. При этом возможно незначительное увеличение времени высыхания покрытия.

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.

## Инструкция по применению продукта



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

**Цинк:** тщательная обработка при помощи Очистителя силикона Транслак.

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



Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter fast
По объёму	<b>2 : 1</b>
По весу	<b>3 : 1</b>

- ✓ Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси до 10 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением необходимо выдержать 10 мин.
- ✓ Отвердитель вступает в реакцию с влагой воздуха. Хранить в плотно закрытой таре.
- ✓ Перед использованием довести материал до температуры не ниже 18-20° C



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	до 10%	16 – 30	1,2 - 1,8	2 – 2,5	1-2
Безвоздушное	5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	от 100	1-2

- ✓ Допускается добавление до 25% разбавителя.
- ✓ 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:  
15-20 мкм - адгезионный слой  
40-60 мкм - стандартный грунт  
до 100 мкм - шлифуемый наполнитель
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	10-15 мин	--
На отлип	30 мин	--
Нанесение следующего покрытия	30-45 мин	30 мин
Шлифовка	10-12 часов	30-40 мин

- ✓ Данные по времени высыхания «от пыли» и «на отлип» приведены для разбавителя **2K Verdunnung**. При использовании разбавителя **Verdunnung EPX** время высыхания увеличивается, улучшается поглощение пыли на больших поверхностях. При использовании разбавителя **2K Разбавитель Универсал** время высыхания незначительно сокращается.
- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 60 мкм возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ При выдержке более 48 часов перед нанесением следующих слоёв необходимо промежуточное шлифование.



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Fe, Zn, Al, Стеклоармированные материалы и т.д.	Транслак <b>EPX 3300</b> толщина слоя: 40 - 60 мкм	1К и 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.