

2К эпоксидное покрытие

## ТРАНСЛАК EPX 5000 G50

Двухкомпонентное эпоксидное полимерное покрытие предназначенное для стали, оцинкованной стали, алюминия, стеклоармированных материалов и минеральных оснований. Используется в качестве защитного напольного покрытия в цехах и складских помещениях. Может использоваться в качестве грунт-эмали.

### Поверхности для нанесения:

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

### Свойства:

- высокая устойчивость к химическим и механическим повреждениям (защита от химикатов)
- высокая износостойкость, можно применять вилочные погрузчики
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

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

### Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидные полимеры	
Содержание сухого вещества	64-69% по весу	44-46% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	120-140 с, 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	1,36-1,51 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	50-60% / 60° (шелковисто - глянцевое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
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 1 (хорошо); Армированный стекловолокном материал: Gt 0 (очень хорошо); Бетон: Gt 0 (очень хорошо).	
Теоретический расход	16,9-18,7 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	

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.

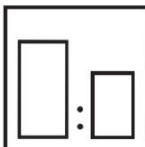
## Инструкция по применению продукта



**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.



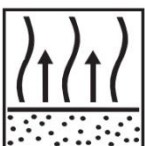
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter 9500 G15/G25
По объёму	<b>2 : 1</b>
По весу	<b>3 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ **Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ при температуре 10-15° использовать EPX Harter 9500 G15, при более высокой температуре EPX Harter 9500 G25
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 9-10 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	1,3 - 1,5	2,0 – 2,5	2-4
Безвоздушное	Не разбавлять	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1-2
Кисть, валик	5-10 %				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.
- ✓ 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	50-60 мин	--
На отлип	8-10 часов	--
Нанесение следующего покрытия	60 мин	60 мин
Дальнейшее использование изделия	48 часов	60 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. EPX 3000 / EPX 3300 (толщина слоя 50-70 мкм)	Транслак <b>EPX 5000 G50</b> толщина слоя: 50 - 70 мкм	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.