

2К Эпоксидные материалы

ТРАНСЛАК EPX 3640 G20

Двухкомпонентная, не содержащая хроматов, толстослойная грунтовка, на основе эпоксидной смолы и фосфата цинка, предназначена для стали, оцинкованной стали, алюминия, стекло-армированных материалов и минеральных оснований. Рекомендуется для защиты объектов, эксплуатируемых под водой, в качестве промежуточного слоя на эпоксидную цинк содержащую грунтовку Транслак EPX Zn-primer. Подходит для комбинированного, безвоздушного нанесения.

Свойства:

- толстослойное нанесение (до 300 мкм)
- очень высокая антикоррозийная защита, высокая адгезия к влажной поверхности
- активная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- возможно электростатическое нанесение
- высокая устойчивость к химическому и механическому воздействию
- изоляция термопластичных подложек

Поверхности для нанесения:

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

Отвердитель:	Разбавитель:
EPX Harter 9640 G10	Verdunnung EPX

Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	80-82% по весу	61-64% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,45-1,55 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовое)	
Цвет		
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	12,0 - 15,0 г/м ² 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.

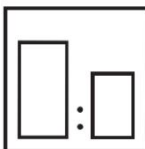
Инструкция по применению продукта



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.



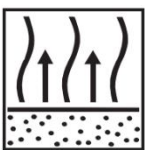
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter 9640 G10
По объёму	-
По весу	1 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 7-9 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	10-15%	35 – 50	1,5 - 2,0	2 - 4	2-3
Безвоздушное	0-5%	50 - 65	0,28-0,33 (65-95°)	120-125	1-2
Кисть, валик	0-5 %				

- ✓ 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 80-150 мкм.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения.



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	25-35 мин	--
На отлип	3-4 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 EPX 3640 G20 толщина слоя: 80 - 150 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.