

1К синтетические эмали

## ТРАНСЛАК АКД 5250 G70

Синтетическая однокомпонентная однослойная эмаль с высокой антикоррозионной защитой. Предназначена для окраски стальных деталей, агрегатов, литых частей, контейнеров, механизмов, шасси, щитов и т.д. Пригодна для толстослойного нанесения, для внутреннего и наружного использования.

**Свойства:**

- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- стойкость к временному воздействию бензина и дизельного топлива
- возможность электростатического нанесения
- соответствует европейским стандартам по содержанию растворителей.

**Поверхности для нанесения:**

Черные металлы, сталь и другие материалы.

<b>Разбавители:</b>
Verdunnung U и U21
Возможно применение разбавителей: 2K Verdunnung и H Verdunnung

### Технические характеристики продукта

<b>Основа</b>	Алкидная смола
<b>Содержание сухого вещества</b>	55-65% по весу
<b>Поставляемая вязкость (DIN 53 211)</b>	Тиксотропная масса
<b>Плотность (DIN 51 757)</b>	1,2 –1,4 кг/л
<b>Степень глянца (DIN 67 530)</b>	65-75% / 60° (глянцевое)
<b>Цвет</b>	подбор по RAL, NSC и др. каталогам
<b>Термостойкость покрытия</b>	130°C (постоянно) / 150°C (кратковременно)
<b>Теоретический расход</b>	32,0 - 36,0 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*
<b>Содержание VOC (ЛОС)</b>	Не более 500 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 Нитрорастворителем Транслак

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.



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

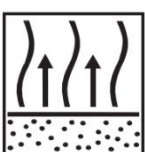
**Цинк:** обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак. Грунтование.

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

**Отверждённое ЛКП:** очистка, шлифование абразивом P280-320, обезжиривание.



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	15-20%	22 - 25	1,3 - 1,5	2 – 2,5	2-3
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,4-0,5 (65-95°)	120-150	1
Кисть, валик	0-5%				



- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°С, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Жизнеспособность смеси не ограничена, в пределах срока годности продукта.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 60-80 мкм за 2 слоя (около 50-70 мкм мокрой плёнки за 1 слой).
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения
- ✓ Значительное ускорение сушки и улучшение защитных свойств достигается добавлением разбавителя Транслак Verdunnung-H в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.
- ✓ Возможно применение разбавителя 2K Verdunnung, в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.
- ✓ Для нанесения кистью, валиком рекомендуется применять разбавитель Транслак H-Verdunnung, для лучшего отверждения покрытия по всей толщине плёнки.

Внимание: при добавлении разбавителя Транслак Verdunnung-H жизнеспособность составляет до 2 дней.



Высыхание	при 20°С	при 60°С
От пыли	50-60 мин	--
На отлип	3-4 часа	--
Монтажная прочность	24 часов	90 мин
Нанесение следующего покрытия	24 часа	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°С
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 8-10 суток (при 20°С)



**Рекомендации по выбору системы покрытия:**

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1) Черные металлы, сталь 2) Грунты Транслак: АКД 3050 G20, PVB 3000 G20, (толщина 60-80 мкм) 3) 2K грунты Транслак 4) Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак <b>AKD 5250 G70</b>  1) толщина слоя: 80 - 100 мкм 2-4) толщина слоя: 60 - 80 мкм	Не требуется

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.