

1К грунты

## ТРАНСЛАК АКD 3050 G20

Синтетическая быстросохнущая грунтовка. Применяется для толстослойного нанесения на стальные и железные основы. Обеспечивает отличную антикоррозийную защиту (фосфат цинка). Для внутреннего и наружного использования. Служит основой для 1К и 2К эмалей. Не содержит хромата и свинца.

### Свойства:

- колеруемый
- быстрое начальное высыхание
- высокий коэффициент заполнения
- активная защита от коррозии
- возможность толстослойного нанесения
- возможно электростатическое нанесение
- легко шлифуется

### Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь.

### Разбавители:

Verdunnung U и U21

Возможно применение разбавителя:  
2K Verdunnung

### Технические характеристики продукта

Основа	Алкидная смола	
Содержание сухого вещества	65-70% по весу	52-54% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,4 – 1,5 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	120°C (постоянно) / 150°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо) Чугун: Gt 0 (очень хорошо)	
Теоретический расход	25,6 - 27,8 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 507 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 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.

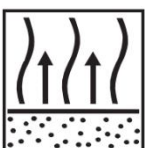
(\*) Указанный расход основного компонента не учитывает потери ЛКМ при нанесении, качество подготовки поверхности, форму объекта, технику нанесения, давление в системе, условий нанесения и прочих значимых факторов.



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



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	До 45%	22 - 30	1,4 - 1,8	2 – 2,5	2-3
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1
Кисть, валик	Не разбавляется				



- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, 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 50-60 мкм за 2 слоя (около 50-60 мкм мокрой плёнки за 1 слой), возможность нанесения до 100 мкм.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	15-20 мин	--
На отлип	45-60 мин	--
Монтажная прочность	4-5 часов	30 мин
Нанесение следующего покрытия	1К через 1 час, 2К через 2 часа	30 мин

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 60 мкм возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 3-4 суток (при 20°C)



**Рекомендации по выбору системы покрытия:**

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Черные металлы, сталь.	Транслак <b>AKD 3050 G20</b> толщина слоя: 50 - 60 мкм. возможно до 100 мкм	1К и 2К эмали Транслак* толщина слоя: 40 - 60 мкм

**(\*) - Не предназначен для окраски 2К эмалями в HS качестве.**

Загрунтованные детали можно хранить около 5 дней на открытом воздухе.

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.