

Эпоксидные грунты

ТРАНСЛАК EPX WS Primer

Ероxy Weld Shop Primer.

Эпоксидная полиамидная быстросохнущая грунтовка с антикоррозионным эффектом на органической основе. Применяется для обеспечения высокой антикоррозийной защиты металла на различных стадиях производства, в том числе для покрытия заготовок перед механическими, конструкционными и сварочными работами.

Поверхности для нанесения:

Холоднокатаная и горячекатаная сталь.

Свойства:

- оксидно-красного цвета, матовая.
- быстрое высыхание
- активная защита от коррозии.
- не препятствует образованию сварочной дуги.
- не поддерживает горение и не образует дым.

Отвердитель:	Разбавитель:
ЭП отвердитель EP 405 E25	2K Verdunnung 2K Разбавитель Универсальный

Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества		25±5% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	50-60 KU / 23°C	
Плотность (DIN 51 757)	1,16 ± 0,15 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	~10% / 60° (матовое)	
Цвет	Оксидно красный	
Термостойкость покрытия	93°C (постоянно) / 121°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо)	
Теоретический расход	60,0 г/м ² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 639,0 г/л	
Срок хранения	Не менее 1-го года, в плотно закрытой заводской таре	
Условия хранения	Температура окружающей среды от +5 до +43°C, Относительная влажность 0-95%	
Условия нанесения	Температура окружающей среды: от +10 до +35°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
Очистка инструмента	Промывка растворителем/разбавителем 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.

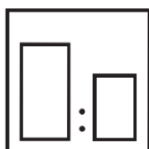
(*) Указанный расход основного компонента не учитывает потери ЛКМ при нанесении, качество подготовки поверхности, форму объекта, технику нанесения, давление в системе, условий нанесения и прочих значимых факторов.

Инструкция по применению продукта



Поверхности должны быть очищены в соответствии со стандартом SSPC SP1 для удаления всего масла, жира, ржавчины, пыли, грязи и других загрязнений. Поверхности следует очищать с помощью чистящего растворителя. Любые заусенцы, остатки сварки и производственные дефекты на поверхности должны быть механически исправлены.

Сталь: Все поверхности должны быть очищены до уровней Sa 2, Sa 2½ (зависит от проекта и воздействия) в соответствии с ISO 8501-1. Абразивная обработка для достижения профиля поверхности 25-50 микрон.

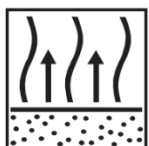


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	ЭП отвердитель EP 405 E25
По весу	18 : 1
По объёму	---

- ✓ Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси ~10 часов при 23°C.
- ✓ Отвердитель вступает в реакцию с влагой воздуха. Хранить в плотно закрытой таре.



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	0 - 10 % *	16 - 22	1,3 - 1,5	2 – 2,5	1 - 2
AIRMIX	0 - 10 % *	16 - 22	(*13 -*15)	120-160	1 - 2
Кисть, валик	5 - 10 %				1



- ✓ * Разбавитель добавляется при необходимости, в % от объема основы.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 15-25 мкм.
- ✓ Нанесение кистью и валиком может применяться для локальной подкраски и в труднодоступных местах.



Высыхание	при 20-23°C
От пыли	1-2 мин
Набор твёрдости	5-10 мин
Полная полимеризация	7 дней

- ✓ При увеличении толщины плёнки, снижении температуры, плохой вентиляции, повышенной влажности происходит увеличение времени высыхания покрытия.
- ✓ Покрытие не предназначено для длительного хранения и эксплуатации на открытом воздухе без перекрытия последующими слоями ЛКП, так как подвержено мелению, разрушению под воздействием солнечного света.
- ✓ Без перекрытия последующими слоями ЛКП, покрытием не обладает высокой стойкостью к активному химическому воздействию.



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Холоднокатаная и горячекатаная сталь.	Транслак EPX WS Primer (толщина слоя: 20-25 мкм)	2К грунты и эмали Транслак

Приведенная информация о продукте основана на результатах лабораторных исследований и практическом опыте производителя и не может быть исчерпывающей. Настоящие рекомендации по использованию не могут гарантировать результат применения продукта, поскольку условия и технология применения продукта находятся вне контроля производителя или поставщика продукта. Все продукты поставляются на условиях, что покупатель или пользователь продукта должны провести свои собственные тесты, чтобы определить пригодность таких продуктов для их целей, и что все риски за любой ущерб принимает на себя покупатель или пользователь продукта. Производитель или поставщик продукта отказываются от какой-либо ответственности за прямой или косвенный ущерб, упущенную выгоду или упущенные возможности, возникшие в результате использования продукта. Производитель имеет право вносить изменения в настоящие рекомендации при появлении новых опытных данных или в результате совершенствования продукта. На покупателе или пользователе продукта лежит ответственность за использование наиболее актуальной версии настоящих рекомендаций. Принятие необходимых мер по обеспечению безопасных условий работ, соблюдению техники безопасности при использовании продукта, а также соблюдению требований по утилизации отходов продукта является ответственностью покупателя или пользователя продукта.