

2К акриловые и полиуретановые эмали

## ТРАНСЛАК PUR 5600 G90

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая эмаль HS-качества. Обладает высоким декоративным эффектом и защитными свойствами. Предназначена для окраски коммерческих и грузовых автомобилей, железнодорожных составов, элементов фасадов и конструкций.

### Свойства:

- отличная укрывающая способность.
- очень высокая стойкость к царапанию и др. механическому воздействию.
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

### Поверхности для нанесения:

Предварительно загрунтованные:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, стеклоармированные и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
HS Harter fast/normal/slow	2K Verdunnung

### Технические характеристики продукта

Основа	Акриловая смола	
Содержание сухого вещества	64-73% по весу	54-58% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	120-140 с 4 мм DIN	
Плотность (DIN 51 757)	1,13 –1,4 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	>80% / 60° (высоко глянцевое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	150°C (постоянно) / 180°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо)	
Теоретический расход	14,0 - 17,3 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 500 г/л	
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.

## Инструкция по применению продукта

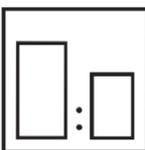


**Черные металлы, сталь:** очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окислы), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.

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

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

**Отвержденное ЛКП:** очистка, шлифование абразивом P320-400, обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.



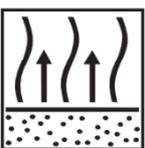
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	HS Harter (fast, normal, slow),
По весу	<b>2 : 1</b>
По объёму	<b>***</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ (\*\*\*) – при невозможности использовать смешение по весу можно пользоваться пропорцией 1:0,6 (основа : отвердитель, по объёму), но подобное смешение не является точным и не гарантирует полного соответствия свойств покрытия технической документации.
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 1-3 часа при 20°C.
- ✓ Перед нанесением рекомендуется 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	5-10%	20 - 25	1,2 - 1,4	2,0 – 3,0	1,5 - 2
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	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 ~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)
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения.



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	25-30 мин	--
На отлип	2-3 часа	--
Монтажная прочность	8-10 часов	30-40 мин
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ 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 5-6 суток (при 20°C)
- ✓ При необходимости нанесения последующих слоёв ЛКМ более чем через 24 часа, необходимо произвести промежуточное шлифование/матирование поверхности.



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
PUR и EPX грунты и наполнители Транслак. Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак <b>PUR 5600 G90</b> (толщина слоя: 50 - 60 мкм)	Не требуется

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.