

2К эпоксидные материалы

## ТРАНСЛАК EPX Zn Primer 52

Двухкомпонентный цинкнаполненный грунт на эпоксидной основе, предназначен для долгосрочной защиты от коррозии в тяжелых условиях. Наносится на поверхность металла, очищенную методом дробеструйной обработки, до степени Sa 2 1/2. Типичные области применения включают конструкционную сталь, резервуары, трубопроводы, оборудование и другие различные детали в промышленных или архитектурных проектах.

### Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь

### Свойства:

- активная защита от коррозии
- хорошие свойства нанесения
- хорошо наносится различными методами, в т.ч. безвоздушным и комбинированным распылением
- короткое время сушки
- отличная адгезия и стойкость к механическому воздействию, абразивному воздействию и трению.

Отвердитель:	Разбавитель:
ЭП отвердитель EP 452 E25	2K Verdunnung 2K Разбавитель Универсал

### Технические характеристики продукта

Основа	Модифицированная эпоксидная смола
Содержание сухого вещества	62 ±3 % по объёму
Содержание цинкового порошка	75% по весу *
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса
Плотность (DIN 51 757)	2,481 ±0,24 кг/л
Степень глянца (DIN 67 530)	матовое
Цвет	Характерный тёмно-серый
Термостойкость покрытия	204°C (постоянно) / 218°C (кратковременно)
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо).
Теоретический расход	40,0 ±3 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя**
Содержание VOC (ЛОС)	327±3 г/л
Срок хранения	Не менее 6 месяцев, в плотно закрытой заводской таре
Условия нанесения	Температура окружающей среды: 2-43°C Температура рабочей смеси: 4-32°C Температура поверхности: 2-49°C Относительная влажность: 0-95%
Условия нанесения	Температура окружающей среды: от +2 до +43°C, Температура поверхности: не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность: 0-95%
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.

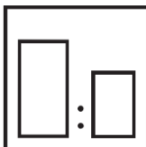
(\*) Указанно содержание мелкодисперсного цинкового порошка в готовом покрытии, с учётом сухого остатка плёнообразующей составляющей основного продукта и отвердителя.

(\*\*) 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:** строго рекомендуется дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½ по стандарту DIN 53151, рекомендуемая шероховатость поверхности 38-50 мкм.

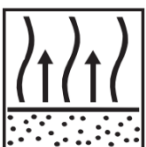


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EP 452 E25
По объёму	---
По весу	<b>10 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ При применении рекомендуется постоянное перемешивание.
- ✓ Компоненты продукта вступают в реакцию с влагой воздуха. Хранить в плотно закрытой таре, беречь от влаги.
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси ~10 часов при 20°C.



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	5-10%	27 – 35	1,7 - 1,8	4 – 5	1-2
Безвоздушное	0-5%		x15-x19	120 - 150	1-2
Кисть, валик	Не рекомендуется				



- ✓ 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 50-75 мкм за 1-2 слоя



Высыхание	при 20°C
От пыли	60 мин
На отлип	4 часа
Нанесение следующего покрытия	4 часа
Дальнейшее использование изделия	8 часов

- ✓ 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:
<b>Черные металлы, сталь</b> (дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½)	<b>EPX Zn Primer 52</b> толщина слоя: 50-75 мкм с учетом шероховатости поверхности	Эпоксидные грунты и различные финишные покрытия

Возможны различные варианты последующих покрытий, в зависимости от требуемой антикоррозионной защиты, декоративного эффекта, технологических условий и иных факторов.

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.