

2К цинкнаполненный грунт

ТРАНСЛАК EPX Zn-primer

Высококачественный цинкнаполненный грунт для долгосрочной защиты от коррозии в тяжелых условиях. Наносится на поверхность металла, очищенную методом дробеструйной обработки, до степени Sa 2 ½. Окрашивается 2К EPX и 2К PUR и др. системами ЛКМ Транслак. Удовлетворяет стандартам защиты от коррозии в соответствии с DIN EN ISO 12944.

Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь

Свойства:

- очень высокая степень защиты от коррозии
- возможно электростатическое нанесение
- высокая термостойкость (временное воздействие до 400° С).

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

Технические характеристики продукта

Основа	Модифицированная эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	85-87% по весу	52,5% по объёму
Содержание цинкового порошка	81% по весу *	
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	90-110 с, 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	2,6-2,8 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	матовое	
Цвет	Характерный тёмно-серый	
Термостойкость покрытия	150°С (постоянно) / 400°С (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо).	
Теоретический расход	49,0 - 52,9 г/м ² на 10 мкм сухого слоя**	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 540 г/л	
Срок хранения	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
Условия нанесения	Температура окружающей среды - не ниже +10°С, температура поверхности – не менее, чем на 3°С выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
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.

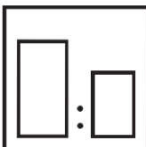
(*) Указанно содержание мелкодисперсного цинкового порошка в готовом покрытии, с учётом сухого остатка плёнообразующей составляющей основного продукта и отвердителя.

(**) 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

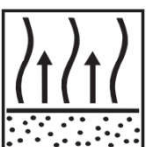


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	2K Harter (fast, normal)
По объёму	---
По весу	19 : 1
По весу: для лучшего распыления материала на больших площадях и/или при электростатическом нанесении	10 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 10-12 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением необходимо 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%	25 – 30	1,2 - 1,5	4 – 5	2
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120 - 150	1-2
Кисть, валик					



- ✓ 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 50-70 мкм за 2 слоя
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C
От пыли	20-30 мин
На отлип	2-2,5 часа
Нанесение следующего покрытия	4 часа
Дальнейшее использование изделия	12 часов

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ 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:
Черные металлы, сталь (дробеструйная очистка до степени Sa 2 ½)	Транслак EPX Zn-primer толщина слоя: 60 мкм с учетом шероховатости поверхности	Эпоксидные грунты Транслак, (ТСС 100-120 мкм) ПУР эмали Транслак, (ТСС 50-70 мкм) *

* Возможны другие варианты последующих покрытий, в зависимости от требуемой антикор. 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.