

2К полиуретановые эмали

## ТРАНСЛАК PUR 5200 G50

Двухкомпонентная быстросохнущая полиуретано-акриловая эмаль.

Предназначена для окраски широкого круга объектов, требующих быстрого высыхания поверхности. Может наноситься на такие подложки, как различные металлы, древесина, некоторые типы пластиков.

### Свойства:

- очень быстрое высыхание.
- толстослойное нанесение.
- хорошая адгезия к различным подложкам.
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей.
- возможно электростатическое нанесение.

### Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, порошковые покрытия, дерево, различные типы пластиков и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
2K Harter fast / normal 2K Отвердитель T15, T25 PU 430 T15, T25	2K Verdunnung 2K 550 V20/V30 2K Универсал

### Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	~50% по весу	~37% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса ( > 210 сек DIN 4mm )	
Плотность (DIN 51 757)	~ 1,2 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	30-50% / 60° (шелковисто-гляnceвая)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	120°C (постоянно) / 160°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 1 (хорошо);	
Теоретический расход	~30,0 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 500 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.

## Инструкция по применению продукта

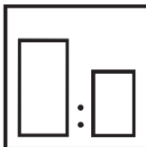


**Черные металлы, сталь:** очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окислы), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

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

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

**Отверждённое ЛКП:** очистка, шлифование абразивом P280-320, обезжиривание.

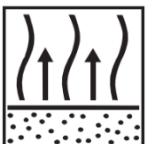


Пропорции смешивания (основа : отвердит.)	2K Harter (fast, normal), 2K Отвердитель T15, T25, T35	PU 430 T15, T25, T35
По весу	8 : 1	3 : 1
По объёму	7 : 1	2,5 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 6-8 часов при 20°C и 65% влажности.
- ✓ Перед нанесением рекомендуется выдержать 5-10 мин.
- ✓ Отвердитель вступает в реакцию с влагой воздуха. Хранить в плотно закрытой таре.



Нанесение	Отвердитель	Разбавит. %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	2K / T	25-35%	24 - 30	1,4 - 1,8	2 – 2,5	1-2
Безвоздушное	2K / T	5-15%	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 ~10 мин зависит от условий и параметров нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 40-60 мкм при загрунтованной подложке, 60-100 мкм при нанесении в качестве однослойного покрытия.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C		при 60°C	
	2K fast / T15	2K normal / T25	2K fast / T15	2K normal / T25
От пыли	2-3 мин	10-15 мин	---	---
На отлип	10-15 мин	15-25 мин	---	---
Монтажная прочность	1 час	1-1,5 часа	30-40 мин	30-40 мин
Нанесение след. покр.	---	---	---	---

- ✓ Указанные временные параметры актуальны при толщине сухого слоя 80 мкм.
- ✓ Максимальная рекомендуемая температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 100 мкм возможно увеличение времени высыхания.
- ✓ Окончательное отверждение через 7-8 суток (при 20°C)



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1. PUR и EPX грунты Транслак 2. Отвержд. ЛКП зашлифованое. 3. Fe, Zn, Al. Порошков. фасады.	Транслак <b>PUR 5200 G50</b> 1-2.) толщ. слоя: 40 - 60 мкм 3.) толщ. слоя: 80 - 100 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.