

2К Эпоксидные материалы

ТРАНСЛАК EPX 3305

Не содержащая хромата эпоксидная грунтовка с активной защитой от коррозии. Применяется в качестве адгезионного слоя, как стандартный либо толстослойный грунт, а также для окраски «мокрым-по-мокрому». Может использоваться как грунт перед нанесением полиэфирной шпатлёвки (с использованием усиленной сушки 60 мин при 60-80°C или 12ч при 20°C).

Поверхности для нанесения:

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

Свойства:

- долговременная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- возможно толстослойное нанесение
- высокая стойкость на вертикальных поверхностях
- хорошая растекаемость
- высокая порозаполняющая способность

Отвердитель:	Разбавитель:
EPX Harter Normal EP 550 E20 EP 500 E25 EP 502 E30	2K Verdunnung (normal, lang, extra lang) 2K 550 V20/V30 Verdunnung EPX 2K Универсал

Технические характеристики продукта

Основа	Эпоксидная смола	
Содержание сухого вещества	75-80% по весу	65-70% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,5-1,6 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	5-10% / 60° (матовое)	
Цвет	Светло серый	
Температурный режим эксплуатации покрытия	От -60°C до +150°C (постоянное) и +180°C (кратковременное воздействие)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0-1 (хорошо); Алюминий: Gt 0-1 (хорошо).	
Теоретический расход	20,5 - 23,5 г/м² на 10 мкм сухого слоя*	
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 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.

Допускается наличие включений, не оказывающих влияния на качество покрытия. При необходимости, отфильтровать через воронку с ячейкой 180 мкм.

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

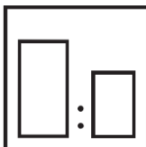
Инструкция по применению продукта



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

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

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

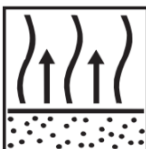


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	EPX Harter normal * EP 550 E20	EP 500 E25	EP 502 E30
По весу	10 : 1	10 : 1	5 : 1
По объёму	6 : 1	6 : 1	3 : 1

- * Отвердитель EPX Harter Normal может применяться в Специальной пропорции 5:1 по весу / 3:1 по объёму, при наличии соответствующих технических рекомендаций.
- ✓ Выбор отвердителя производится техническим специалистом ООО «Транслак» в зависимости от окрашиваемой подложки, условий и оборудования для нанесения, и других технологических и эксплуатационных требований к покрытию.
- ✓ Может применяться с отвердителем **EPX Harter 9500 G15/G25**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси до 8 часов при 20°C.
- ✓ Перед нанесением рекомендуется выдержать 10 мин.



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	15-25 %	20 – 30	1,4 - 2,0	2 – 2,5	1-3
Безвоздушное	от 5 %	25 - 45	213-513	120-180	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 5-10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	10-15 мин	--
На отлип	15-20 мин	--
Нанесение следующего покрытия, минимум	15-25 мин	--
Шлифовка	8-10 часов	40-60 мин, охлаждение

- ✓ Приведённые данные актуальны при толщине мокрого слоя 100-120 мкм (50-60мкм сухого слоя). При увеличении толщины слоя время высыхания увеличивается.
- ✓ Для увеличения времени поглощения пыли при нанесении рекомендуется использовать разбавители Транслак EPX Verdunnung, 2K 550 V30, 2K Verdunnung lang либо extra lang,
- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При выдержке более 24 часов перед нанесением следующих слоёв рекомендуется промежуточное шлифование.



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
Fe, Zn, Al, Стеклоармированные материалы и т.д.	Транслак EPX 3305 толщина слоя: 30 - 250 мкм	1K и 2K эмали Транслак, грунты выравниватели, наполнители, специальные покрытия и др.

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.