

2К полиуретановые эмали

ТРАНСЛАК PUR 5650 G10

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая HS-эмаль для шасси, матовая. Обладает высокими антикоррозионными защитными свойствами. Предназначена для окраски частей коммерческого и грузового транспорта, железнодорожной, сельскохозяйственной техники и различных конструкций.

Свойства:

- высокая коррозионная защита благодаря содержанию фосфата цинка.
- 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 и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
2K Harter super fast, fast, normal	2K Verdunnung
HS Harter fast, normal	2K 550 V20,V30
2K Отвердитель T15, T25	2K Разбавитель Универсал
PU 430 T15,T25,T35	

Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	71-77% по весу	54-59% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,4 –1,5 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовая)	
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) Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо);	
Теоретический расход	20,0 - 23,0 г/м ² 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.

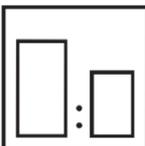
Инструкция по применению продукта



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

Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак

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



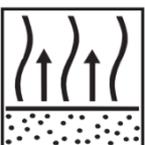
Пропорции смешивания (основа : отвердит.)	2K Harter (super fast, fast, normal), 2K Отвердитель T15, T25 PU 430 T15, T25, T35	HS Harter (fast/normal/slow)
По весу	5 : 1	8 : 1
По объёму	4 : 1	6 : 1

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойствам покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 6-8 часов при 20°C. (2-3 часа при 20°C с отвердителями 2K Harter fast и HS Harter fast.)
- ✓ 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	10-20%	24 - 30	1,4 - 1,8	2,0	1-2
Безвоздушное (2K / PU harters)	5-15%	35 - 40	0,23-0,30 (65-95°)	100-120	1-2
Безвоздушное (HS harters)	0-5%	35 - 40	0,23-0,30 (65-95°)	100-120	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 и параметров нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 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/HS harter fast	2K/HS harter normal	2K/HS harter fast	2K/HS harter normal
От пыли	15-30 мин	30-45 мин	10-15 мин	15-20 мин
На отлип	2-3 часа	3-4 часа	20 мин	30 мин
Монтажная прочность	8-12 часов	16 часов	30-40 мин	30-40 мин
Нанесение след. покр.	---	---	--	---

- ✓ Максимальная рекомендуемая температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной, 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. 2K грунты Транслак (рекомендуется EPX грунт) 2. Fe, Zn, Al.	Транслак PUR 5650 G10 1.) толщ. слоя: 50 - 60 мкм 2.) толщ. слоя: 60 - 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.