

1К синтетические эмали

ТРАНСЛАК АКD 5600 G70

Синтетическая толстослойная HS эмаль. Обладает высокими антикоррозионными защитными свойствами. Предназначена для окраски частей коммерческого и грузового транспорта, дорожной и сельскохозяйственной техники и различных конструкций. Для внутреннего и наружного использования. Характеризуется низким содержанием растворителя.

Свойства:

- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая защита от коррозии в тяжёлых условиях эксплуатации.
- высокая стойкость к временному воздействию бензина и дизельного топлива.
- соответствует европейским стандартам по содержанию растворителей.

Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий и др.

Разбавитель:

2K Verdunnung

Технические характеристики продукта

Основа	Модифицированная алкидная смола	
	73-77% по весу	59-64% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,2 –1,4 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	60-80% / 60° (гляnceвая)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	130°C (постоянно) / 150°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо).	
	20 - 23,3 г/м ² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 420 г/л	
Срок хранения	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
	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.



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

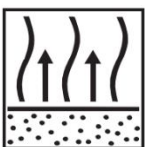
Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак.

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

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



Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	20-25% (до 40%)	20 - 25	1,6 - 2,5	2 – 3	2-3
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1
Кисть, валик	0-5%				



- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°С, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Жизнеспособность смеси не ограничена, в пределах срока годности продукта.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 мкм за 2 слоя (около 50-60 мкм мокрой плёнки за 1 слой).
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



	при 20°С	при 60°С
От пыли	25-30 мин	---
На отлип	3-4 часов	---
Монтажная прочность	---	---
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°С
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованного возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 8-10 суток (при 20°С)



(предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1) Черные металлы, сталь, алюминий, дерево. 2) Грунты Транслак: АКД 3050 G20, PVB 3000 G20, (толщина 60-80 мкм) - 2К грунты Транслак - Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак AKD 5600 G70 1) (толщина слоя: 80 - 100 мкм) 2) (толщина слоя: 60 - 80 мкм)	Не требуется

Приведенная информация основана на результатах лабораторных испытаний и многолетнем практическом опыте производителя. Однако её нельзя считать исчерпывающей. Принятие необходимых мер по соблюдению законодательных требований безопасности использования и утилизации отходов ЛКМ является ответственностью пользователя. Качество подготовки окрашиваемой поверхности, как и соблюдение правил использования продукта находится вне зоны контроля производителя. Поэтому производитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный применением продукта не по назначению или с нарушениями настоящих инструкций. Производитель имеет право вносить изменения в настоящую спецификацию при появлении новых опытных данных или в результате совершенствования продукта.