1К акриловые эмали

ТРАНСЛАК **AC 5300 G30**

Однокомпонентная быстросохнущая акриловая эмаль, абсолютно матовая. Предназначена как для точечного ремонта так и для полной перекраски различного оборудования и транспортных средств. Продукт особенно подходит для использования в аэрозоле. Для внутреннего и наружного использования.

Свойства:

- быстрая начальная сушка
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- возможно электростатическое нанесение

Разбавители:
Verdunnung U и U21
Возможно применение разбавителя 2K Verdunnung

Поверхности для нанесения:

Черные металлы, ПВХ, отверждённое ЛКП, зашлифованное.

Технические характеристики продукта

Основа	Акриловый сополимер
Содержание сухого вещества	45-50% по весу
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	125 - 135 с 4 мм
Плотность (DIN 51 757)	1,0 –1,2 кг/л
Степень глянца (DIN 67 530)	20-30% / 60° (шелковисто-матовая)
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам
Термостойкость покрытия	70°C (постоянно) / 130°C (кратковременно)
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Сталь: Gt 0 - 1 (хорошо); PVC: Gt 0 (очень хорошо)
Теоретический расход	28,7 - 37,6 г/м² на 10 мкм сухого слоя*
Содержание VOC (ЛОС)	
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.

Черные металлы, сталь: очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окалины), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.
ПВХ: очистка поверхности, шлифование, обезжиривание и очистка при помощи Очистителя пластика Транслак.
Отверждённое ЛКП:
1К покрытие должно быть полностью удалено.
2К покрытие: очистка, шлифование, обезжиривание и очистка при помощи Очистителя пластика или Очистителя силикона Транслак

Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	25-30%	18- 23	1,3 - 1,5	2 – 2,5	2-4

- ✓ При температуре нанесения выше 25°С, необходимо добавлять не менее 70% разбавителя, для предотвращения нитеобразования.
- ✓ 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 ~15 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 40-50 мкм за 2 слоя (около 40-50 мкм мокрой плёнки за 1 слой).
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения
- ✓ Возможно применение разбавителя 2К Verdunnung, в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.

Высыхание	**при 20°С**	**при 60°С**
От пыли	10-15 мин	--
На отлип	20-25 мин	--
Монтажная прочность	1-2 часа	30 мин
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ Максимальная температура сушки 60°С
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 2 суток (при 20°С)

Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	**Материал:**	**Последующий слой:**
1) ПВХ 2) Грунты Транслак: AKD 3000 G20 AKD 3050 G20, PVB 3000 G20, (толщина 25-30 мкм) 3) 2К грунты Транслак 4) Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак **АС 5300 G30** 1) толщина слоя: 40 - 50 мкм 2-4) толщина слоя: 30 - 40 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.