1К синтетические эмали

ТРАНСЛАК **AKD 5300 G30**

Синтетическая быстросохнущая эмаль с шелковистым блеском. Предназначена для нанесения на стальные детали, агрегаты, литые части, контейнеры, шасси, распределительные щиты, стеллажи и т.д. Для внутреннего и наружного использования.

Свойства:

- быстрая сушка
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая стойкость к временному воздействию бензина и дизельного топлива
- возможность электростатического нанесения

Поверхности для нанесения:

Черные металлы, сталь.

Разбавители:
Verdunnung U и U21
Возможно применение разбавителей: 2К Verdunnung и H Verdunnung

Технические характеристики продукта

Основа	Алкидная смола	
Содержание сухого вещества	65-70% по весу	41-44% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,33 –1,55 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	30-40% / 60° (шелковисто матовое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	130°C (постоянно) / 150°C (кратковременно)	
Теоретический расход	29,6 - 34,4 г/м² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 503,4 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.

Черные металлы, сталь: очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окалины), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.
Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак. Грунтование.
Алюминий: очистка, шлифование и обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак. Грунтование.
Отверждённое ЛКП: очистка, шлифование абразивом Р280-320, обезжиривание.

Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	15-20%	22 - 27	1,4 - 1,6	2– 2,5	2-3
Безвоздушное	0-5%	35 - 40	0,4-0,5 (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 60-80 мкм за 2 слоя (около 50-70 мкм мокрой плёнки за 1 слой).
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения
- ✓ Значительное ускорение сушки и улучшение защитных свойств достигается добавлением разбавителя Транслак Verdunnung-H в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.
- ✓ Возможно применение разбавителя 2К Verdunnung, в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.
- ✓ Для нанесения кистью, валиком рекомендуется применять разбавитель Транслак H-Verdunnung, для лучшего отверждения покрытия по всей толщине плёнки.

Внимание: при добавлении разбавителя Транслак Verdunnung-H жизнеспособность составляет до 2 дней.

Высыхание	**при 20°С**	**при 60°С**
От пыли	10-12 мин	--
На отлип	35-40 мин	--
Монтажная прочность	6-8 часов	60 мин
Нанесение следующего покрытия	12 часов	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°С
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендуемой возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 6-7 суток (при 20°С)
- ✓ При необходимости, ускорение сушки достигается добавлением сиккатива Транслак Sikkative AKD 9000 G25 (1% по массе)

Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	**Материал:**	**Последующий слой:**
1) Черные металлы, сталь 2) Грунты Транслак: AKD 3050 G20, PVB 3000 G20, (толщина 60-80 мкм) 3) 2К грунты Транслак 4) Отвержденное ЛКП, зашлифованное	Транслак **AKD 5300 G30** 1) толщина слоя: 80 - 100 мкм 2-4) толщина слоя: 50 - 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.