1К синтетические эмали

ТРАНСЛАК **AKD 5550 G20**

Синтетическое покрытие, тиксотропное, на основе синтетических смол с добавлением слюды (оксид железа), в соответствии с TL 918 300 л.72. Специально разработано для высококачественного толстослойного нанесения кистью/валиком на оборудование и металлические элементы конструкции, для внутреннего и наружного использования. Применяется в качестве активной защиты от коррозии, а также в декоративных целях.

Свойства:
- обладает длительным временем пленкообразования, толстослойная, хорошее нанесение на кромки и грани.
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая защита от коррозии - эффект защитной оболочки.
- высокая стойкость к временному воздействию бензина и дизельного топлива.
- соответствует европейским стандартам по содержанию растворителей.

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

Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, и др.

Технические характеристики продукта

Основа	Алкидная смола	
Содержание сухого вещества	65-70% по весу	58-60% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,55 –1,6 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовая)	
Цвет	Подбор по каталогу «Eisenglimmer»	
Термостойкость покрытия	120°C (постоянно) / 140°C (кратковременно)	
Тест на адгезию (DIN 53 151)	Железо, сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо).	
Теоретический расход	26,3 - 27,1 г/м² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 400 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. Предварительное грунтование эпоксидным грунтом Транслак EPX 3000 G20 / EPX 3300.
Цинк: обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак.
Алюминий: очистка, шлифование и обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

Нанесение	Разбавитель %	Вязкость сек	Сопло мм	Давление бар	Кол-во слоёв
Воздушное	20-25%	25 - 35	1,8 - 2,0	2 – 2,5	2
Безвоздушное	10-15%	35 - 50	0,38-0,53 (40-80°)	150-180	1-2
Кисть, валик	0 - 5 %				

- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема основного материала.
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, 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.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения
- ✓ Для четкого проявления эффекта слюды и во избежание появления перекрестных полос рекомендуется наносить верхний слой в одном направлении (путем распыления, валиком или кистью)
- ✓ При нанесении кистью/валиком, рекомендуется применять разбавитель Транслак Verdunnung-H в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.
- ✓ Возможно применение разбавителя 2K Verdunnung, в тех-же пропорциях, что и Транслак Verdunnung U и U21.

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

Высыхание	**при 20°C**	**при 60°C**
От пыли	60-70 мин	--
На отлип	6-8 часов	--
Монтажная прочность	24 часа	60 мин
Нанесение следующего покрытия	24 часа	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 6-7 суток (при 20°C)

Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	**Материал:**	**Последующий слой:**
1) Fe, Zn, Al: однослойное нанесение: (без грунтования) 2) Fe: двуслойное нанесение: (грунтование AKD 3050 G20 толщина слоя 40-50 мкм) 2) Zn, Al: двуслойное нанесение: (грунтование EPX 3300 / 3000 G20 толщина слоя 40-50 мкм)	Транслак **AKD 5550 G20** 1) толщина слоя 60-80 мкм 2) толщина слоя 60-80 мкм 3) толщина слоя 40-50 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.