

2К ПУР структурное покрытие

ТРАНСЛАК PUR 7400 G70

2К-полиуретаново-акриловое структурное покрытие. Предназначено для промышленной окраски элементов машин, строительных конструкций, стальных шкафов, корпусов приборов и инструментов. Для внутреннего и наружного использования.

Поверхности для нанесения:

Предварительно загрунтованные и незагрунтованные: сталь, оцинкованная сталь, алюминий и другие материалы.

Свойства:

- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- высокая стойкость к воздействию масла и топлива.
- стойкость к воздействию растворителей
- не содержит силикона
- возможно электростатическое нанесение.

Отвердитель:	Разбавитель:
HS Harter Normal	2K Verdunnung

Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	62-65% по весу	54-58% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,2–1,4 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	70-80% / 60° (глянцевое)	
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 0-1 (хорошо) Алюминий: Gt 2 (удовлетворительно)	
Теоретический расход	20,2 - 21,8 г/м² на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 500 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

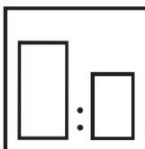
Инструкция по применению продукта



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. Желательно грунтование.



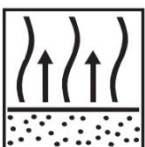
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	HS Harter Normal
По весу	8 : 1
По объёму	-

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ **Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси до 10 часов при 20°C.
- ✓ 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	Не разбавляем	---	2 - 3	2,5 – 5	1-2
Безвоздушное	Не разбавляем	---	0,41-0,50 (65-95°)	100-120	1

- ✓ Разбавитель добавляется для регулировки толщины слоя.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин, зависит от условий нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 мкм.
- ✓ Структура получаемого покрытия зависит от давления распыления и расстояния от окрасочного пистолета до поверхности.
- ✓ Хороший результат даёт использование окрасочного пистолета воздушного распыления с подачей материала под давлением.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения.



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	15-20 мин	--
На отлип	1-2 часа	--
Монтажная прочность	24 часа	30 мин
Нанесение следующего покрытия	---	---

- ✓ Максимальная температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более 60 мкм возможно увеличение времени высыхания и изменение физико-механических свойств покрытия.
- ✓ Окончательное отверждение через 5-6 суток (при 20°C)



Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1. PUR и EPX грунты Транслак 2. Отвержд. ЛКП зашлифованное 3. Fe, Zn, ограниченно Al.	Транслак PUR 7400 G70 1-2.) толщ. слоя: 50 - 60 мкм 3.) толщ. слоя: 50 - 70 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.