

2K полиуретановые эмали

## ТРАНСЛАК PUR 5650 G50

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая HS-эмаль для шасси. Обладает высокими антикоррозионными защитными свойствами. Предназначена для окраски частей коммерческого и грузового транспорта, железнодорожной, сельскохозяйственной техники и различных конструкций.

### Свойства:

- высокая коррозионная защита благодаря содержанию фосфата цинка.
- хорошая адгезия к различным подложкам
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

### Поверхности для нанесения:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий и другие материалы.

Отвердитель:	Разбавитель:
<b>2K Harter</b> fast/normal <b>HS Harter</b> fast/normal/slow <b>MS Harter</b> normal/extra slow	2K Verdunnung

### Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	75-80% по весу	54-59% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	Тиксотропная масса	
Плотность (DIN 51 757)	1,4 –1,5 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	50-60% / 60° (шелковисто-глянцевая)	
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 (очень хорошо); Алюминий: Gt 0 (очень хорошо);	
Теоретический расход	23,7 - 25,4 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.

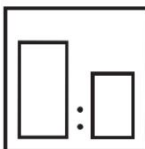
## Инструкция по применению продукта



**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.



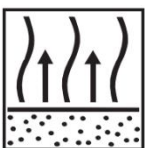
Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	2K Harter (fast, normal), MS Harter (normal, extra slow)	HS Harter (fast, normal, slow) (безвоздушное нанесение)
По весу	<b>5 : 1</b>	<b>8 : 1</b>
По объёму	<b>4 : 1</b>	<b>6 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ **Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 6-8 часов при 20°C.  
(1-2 часа при 20°C с отвердителями 2K Harter fast и HS Harter fast.)
- ✓ 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	10-20%	24 - 30	1,4 - 1,8	2 – 3	1-2
Безвоздушное (2K и MS harters)	5-15%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1-2
Безвоздушное (HS harters)	0-5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1-2

- ✓ Разбавитель добавляется в % от объема приготовленной смеси
- ✓ Вязкость: DIN Ø 4мм, при 20°C, варьируется в рамках указанного диапазона в зависимости от параметров нанесения и требований к покрытию.
- ✓ Межслойная выдержка ~10 мин зависит от условий и параметров нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 50-60 мкм при загрунтованной подложке, 60-100 мкм при нанесении в качестве однослойного покрытия.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C		при 60°C	
	2K harter fast	HS harter normal, 2K harter normal	2K harter fast	HS harter normal, 2K harter normal
От пыли	15-30 мин	30-45 мин	10-15 мин	15-20 мин
На отлип	2-3 часа	3-4 часа	20 мин	30 мин
Монтажная прочность	8-10 часов	12 часов	30-40 мин	45 мин
Нанесение след. покр.	---	---	--	---

- ✓ Максимальная рекомендуемая температура сушки 80°C
- ✓ При толщине сухой плёнки более рекомендованной, возможно увеличение времени высыхания.
- ✓ Окончательное отверждение через 7-8 суток (при 20°C)



### Рекомендации по выбору системы покрытия:

Подложка (предыдущий слой):	Материал:	Последующий слой:
1. 2K грунты Транслак (рекомендуется EPX грунт) 2. Fe, Zn, Al.	Транслак <b>PUR 5650 G70</b> 1.) толщ. слоя: 50 - 60 мкм 2.) толщ. слоя: 60 - 100 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.