

2К полиуретановые эмали

## ТРАНСЛАК PUR 5000 G90

Быстросохнущая двухкомпонентная полиуретано-акриловая эмаль. Обладает хорошим декоративным эффектом и защитными свойствами. Предназначена для промышленного использования: окраски оборудования, конструктивных элементов, сельскохозяйственных и строительных машин.

### Поверхности для нанесения:

Предварительно загрунтованные:

Сталь, оцинкованная сталь, алюминий, стеклоармированные и другие материалы.

### Свойства:

- быстрое первичное высыхание
- высокая стойкость к УФ-лучам и атмосферному воздействию.
- высокая водостойкость.
- стойкость к воздействию растворителей
- возможно электростатическое нанесение.

Отвердитель:	Разбавитель:
<b>2K Harter fast/normal PUR Harter 9000 G25</b>	2K Verdunnung

### Технические характеристики продукта

<b>Основа</b>	Полиуретано-акриловая смола	
<b>Содержание сухого вещества</b>	52-58% по весу	41-42% по объёму
<b>Поставляемая вязкость (DIN 53 211)</b>	150 –160 с, 4 мм	
<b>Плотность (DIN 51 757)</b>	1, 0 –1,20 кг/л	
<b>Степень глянца (DIN 67 530)</b>	>80° / 60° (высоко гляцевое)	
<b>Цвет</b>	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
<b>Термостойкость покрытия</b>	150°C (постоянно) / 180°C (кратковременно)	
<b>Тест на адгезию (DIN 53 151)</b>	Сталь: Gt 0 (очень хорошо); Цинк: Gt 0 (очень хорошо); Алюминий: Gt 1 (хорошо).	
<b>Теоретический расход</b>	21,9 - 26,2 г/м² на 10 мкм сухого слоя*	
<b>Содержание VOC (ЛОС)</b>	Не более 458,4 г/л	
<b>Срок хранения</b>	Не менее 3-х лет, в плотно закрытой заводской таре	
<b>Условия нанесения</b>	Температура окружающей среды - не ниже +10°C, температура поверхности – не менее, чем на 3°C выше точки росы, Относительная влажность - не выше 80%	
<b>Очистка инструмента</b>	Промывка Нитрорастворителем Транслак	

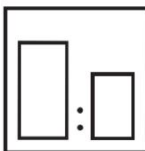
Только для профессионального применения! Производить работы строго в соответствии с государственными нормами по технике безопасности на производстве и утилизации отходов. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности продукта.

(\*) 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. 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 P320-400, обезжиривание.

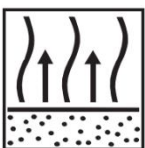


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	PUR Harter 9000 G25	2K Harter (fast, normal)
По весу	<b>5 : 1</b>	<b>5 : 1</b>
По объёму	<b>5 : 1</b>	<b>5 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя!**
- ✓ **Нарушение ведёт к негативным изменениям свойств покрытия.**
- ✓ Жизнеспособность готовой к нанесению смеси 6-8 часов при 20°C.
- ✓ 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	10-15%	20 - 25	1,3 - 1,5	2,5 – 5	2-4
Безвоздушное	Не разбавлять	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	120-150	1
Кисть, валик					



- ✓ 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 нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки 40-60 мкм за 2 слоя (около 40-60 мкм мокрой плёнки за 1 слой).
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения.



Высыхание	при 20°C	при 60°C
От пыли	20-25 мин	--
На отлип	2-3 часа	--
Монтажная прочность	6-8 часов	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:
1K и 2K грунты Транслак (толщина 50-70 мкм). Отвержденное ЛКП, зашлифованное.	Транслак <b>PUR 5000 G90</b> (толщина слоя: 40 - 60 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.