

2К грунты

## ТРАНСЛАК PUR 3000 G20

Двухкомпонентная полиуретано-акриловая грунтовка с высокими эксплуатационными характеристиками и активной защитой от коррозии. Обеспечивает отличную адгезию к железу, стали, цинку и алюминию. Может быть использована в качестве основы для одно- и двухкомпонентных материалов. Применяться в качестве адгезионного слоя, грунта и грунта-наполнителя. Не содержит свинца и хромата. Возможно нанесение «мокрый по мокрому».

### Свойства:

- быстрое высыхание.
- активная защита от коррозии (содержит фосфат цинка)
- высокая порозаполняющая способность.
- возможно электростатическое нанесение.

### Поверхности для нанесения:

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

Отвердитель:	Разбавитель:
2K Harter fast/normal	2K Verdunnung

### Технические характеристики продукта

Основа	Полиуретано-акриловая смола	
Содержание сухого вещества	60-65% по весу	46-47% по объёму
Поставляемая вязкость (DIN 53 211)	170 –190 с, 4 мм	
Плотность (DIN 51 757)	1,24 –1,35 кг/л	
Степень глянца (DIN 67 530)	10-20% / 60° (матовое)	
Цвет	подбор по RAL, NSC и др. каталогам	
Термостойкость покрытия	150°C (постоянно) / 180°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	24,9 - 27,1 г/м <sup>2</sup> на 10 мкм сухого слоя*	
Содержание VOC (ЛОС)	Не более 458,4 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.

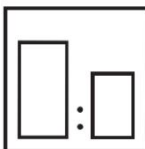
## Инструкция по применению продукта



**Черные металлы, сталь:** очистка поверхности, шлифование (удаление ржавчины и слоев окалины), обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

**Цинк:** обработка аммиачным раствором Очистителя для цинка Транслак.

**Алюминий:** очистка, шлифование и обезжиривание при помощи Очистителя силикона Транслак.

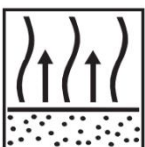


Пропорции смешивания (основа : отвердитель)	2K Harter (fast, normal),
По весу	<b>10 : 1</b>
По объёму	<b>7 : 1</b>

- ✓ **Необходимо строго соблюдать пропорции добавления отвердителя! Нарушение ведёт к негативным изменениям свойствам 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	15% (5-25%)	20 – 30	1,3 - 2,0	2– 3	1-3
Безвоздушное	5%	35 - 40	0,28-0,33 (65-95°)	от 100	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 нанесения.
- ✓ Рекомендуемая толщина сухой плёнки:  
20-25 мкм - адгезионный слой (до 25% разбавителя. Сопло 1,3-1,5)  
40-50 мкм - стандартный грунт (15% разбавителя. Сопло 1,6-1,8)  
>60 мкм - шлифуемый наполнитель (~5% разбавителя. Сопло 1,6-1,8)  
20-25 мкм - при работе на жестком алюминии, для улучшения адгезии.
- ✓ Горячую сушку рекомендуется начинать через 10 минут после окончания нанесения



Высыхание	при 20°C		при 60°C
	2K Harter fast	2K Harter normal	
От пыли	10-15 мин	25-30 мин	--
На отлип	15-25мин	50-60 мин	--
Монтажная прочность	2-3 часа	5-6 часов	30 мин
Нанесение следующего покрытия	20-30 мин	40-60 мин	30 мин

- ✓ 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:
Fe, Zn, Al, Стеклоармированные материалы и т.д.	Транслак <b>PUR 3000 G20</b> толщина слоя: 50 - 60 мкм	1К и 2К эмали Транслак, Грунты выравниватели, наполнители, специальные покрытия и др.

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.