

LANKWITZER LACKFABRIK GMBH
WERK BERLIN
12249 BERLIN
HAYNAUER STR.61-63
TEL: +49 30 768887-100 FAX: 7758023

BERLIN, ДАТА 02/12/11

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА : 2K-HYDROPOX-METALLGRUND

КОД ПРОДУКТА : BG 62-3012/0

СПЕЦИФИКАЦИЯ : DV TL 918300 V1.2

ОТТЕНОК : БЕЖЕВО-КРАСНЫЙ RAL 3012

ГЛЯНЕЦ : МАТОВЫЙ

ОТВЕРДИТЕЛЬ : ВН 62-0000/0

СООТНОШЕНИЕ СМЕСИ (ПО ВЕСУ) : 2 : 1
(ПО ОБЪЕМУ) : 1,4 : 1

ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ : 3 Час (часы) 20 °C

СЫРЬЕВАЯ ОСНОВА : ПОЛИАМИН

РАЗБАВЛЕНИЕ : ДИОНИЗИРОВАННАЯ ВОДА

РАЗБАВЛЕНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ : VW 45-0750/0 VW 45-0031/0

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ : ВОДОРАСТВОРИМЫЙ ПОКРЫВНОЙ МАТЕРИАЛ.
ДЛЯ РЕЛЬСОВЫХ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ .
ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ТОВАРОВ И АВТОМАШИН.

ГРУНТОВКА СОДЕРЖАЩАЯ ФОСФАТА ЦИНКА ДЛЯ ЗАЩИТЫ
ОТ РЖАВЧИНЫ

ПРОДУКТ СООТВЕТСТВУЕТ ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ
ПОСТАВКИ TL 918 300 НЕМ ЖД АГ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСНОВНОЙ ЛАК

ВЯЗКОСТЬ ПРИ ПОСТАВКЕ : 95-105 s 6 mm 20 °C

ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ВЕС, % : приблизительно 68 %

**ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ОБЪЕМ,
%** : приблизительно 50 %

Объем сухого остатка : приблизительно 322,2 мл/кг

ПЛОТНОСТЬ : приблизительно 1,55 г/мл

**Содержание органического
растворителя** : 1,8 %

ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC : 29,1 г/л Продукт
Расчет VOC (летучие органические соединения) по требованиям ASTM (Американское общество по испытанию материалов) по запросу.

**ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC НА
1 м2 И 1 мкм ТОЛЩИНЫ СЛОЯ** : 0.06 г/(м2 * мкм)

СМЕСЬ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ

ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ВЕС, % : приблизительно 64 %

**ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ОБЪЁМ,
%** : приблизительно 51 %

ПЛОТНОСТЬ : приблизительно 1,36 г/мл

ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД : 373 м2.µm/кг = 2.67 г/м2.µm

(ДРУГИЕ УКАЗАНИЯ ПО РАСХОДУ СМ.В ДАННЫХ ПРИ
НАНЕСЕНИИ ПОКРЫТИЙ.)

ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC : 28,1 г/л Продукт
Расчет VOC (летучие органические соединения) по требованиям ASTM (Американское общество по испытанию материалов) по запросу.

**ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC НА
1 м2 И 1 мкм ТОЛЩИНЫ СЛОЯ** : 0.06 г/(м2 мкм)

ТЕРМОСТОЙКОСТЬ : приблизительно 120 °C

СУШКА ПРИ 20 ГРАДУСАХ ЦЕЛЬСИЯ И ОКОЛО. 80 мкм ТОЛЩИНЫ СЛОЯ

СУХОЙ БЕЗ ПРИЛИПАНИЯ ПЫЛИ : 1-2 Час (часы) 20 °C

СУХОЙ ПРИ ПРИКОСНОВЕНИИ : 8-9 Час (часы) 20 °C

ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ : 6-8 Час (часы) 20 °C

**ВОЗМОЖНОСТЬ
ПОДВЕРГАТЬСЯ НАГРУЗКЕ
(КОНЕЧНАЯ ТВЕРДОСТЬ)** : 10 День (дни) 20 °C

ВРЕМЯ УЛЕТУЧИВАНИЯ : 30 Минуты 20 °C

ofentrocknend : 30 min 60 °C Objekttemperatur

СТОЙКОСТЬ ПРИ ХРАНЕНИИ : 6 МЕСЯЦЕВ ПРИ +5 - +30 °C В ФИРМЕННОЙ БОЧКОТАРЕ
ЗАЩИТИТЬ ОТ МОРОЗА !

3. ДАННЫЕ ОБ ИСПОЛЬЗОВАНИИ

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ : НАНЕСЕНИЕ ЛАКА БЕЗВОЗДУШНЫМ НАПЫЛЕНИЕМ,
НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIRMIX, НАНЕСЕНИЕ
ЛАКА ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА : ХОРОШО РАЗМЕШАТЬ.

ЕСЛИ НЕТ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ УСТАНОВКИ,
ОСНОВНОЙ ЛАК И ОТВЕРДИТЕЛЬ В ЗАДАННОМ
СООТНОШЕНИИ СМЕШИВАНИЯ ПЕРЕМЕШИВАЕТСЯ
МЕШАЛКОЙ.

ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РАЗБАВИТЕЛЬ.

ОСНОВА

: ЖЕЛЕЗО И СТАЛЬ.

АЛЮМИНИЙ.

Фосфатированная сталь

ПОКРЫВАЕМАЯ ЛАКОМ ПОВЕРХНОСТЬ ДОЛЖНА БЫТЬ СУХОЙ
И ЧИСТОЙ (ОЧИЩЕННОЙ ОТ ГРЯЗИ, ПЫЛИ, МАСЛА И
ЖИРА) СТАЛЬ СО СТЕПЕНЬЮ ЧИСТОТЫ SA 2.5 ПО DIN
ISO 12944. ПОВЕРХНОСТИ ДОЛЖНА БЫТЬ ПРИДАНА
ШЕРОХОВАТОСТЬ.

СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЯ

: В СИСТЕМЕ ЛАКИРОВАНИЯ АВТОМАШИН ПО ТЕХНИЧЕСКИМ
УСЛОВИЯМ ПОСТАВКИ TL 918 300 НЕМЕЦКОЙ ЖД АГ.

ДРУГИЕ ВОЗМОЖНОСТИ - ПО ЗАПРОСУ.

РЕКОМЕНДОВАННАЯ ТОЛЩИНА СЛОЯ

: 80 мкм

ТОЛЩИНА СЛОЯ, КОТОРЫЙ МОЖЕТ НАНОСИТЬСЯ ВО ВРЕМЯ
ОДНОЙ РАБОЧЕЙ ОПЕРАЦИИ НА ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ПОВЕРХНОСТИ, ЗАВИСИТ ОТ МЕТОДА НАНЕСЕНИЯ
ПОКРЫТИЯ, ТЕМПЕРАТУРЫ, ШЕРОХОВАТОСТИ ОСНОВЫ,
ФОРМЫ ОБЪЕКТА И ДР.

ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД ПРИ

РЕКОМЕНДОВАННОЙ ТОЛЩИНЕ СЛОЯ

: приблизительно 4.7 м²/кг (80 мкм)

ПРАКТИЧЕСКИЙ РАСХОД ЗАВИСИТ ОТ ФОРМЫ ОБЪЕКТА,
ШЕРОХОВАТОСТИ ОСНОВЫ, МЕТОДОВ И УСЛОВИЙ
НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЯ, А ТАКЖЕ ОТ СОБЛЮДЕНИЯ
ТОЛЩИНЫ СЛОЯ (DIN 53220).

ТЕМПЕРАТУРА ПРИ НАНЕСЕНИИ

ПОКРЫТИЯ

: +10-+30 °C

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ

ВОЗДУХА

: 40-70 %

ТЕМПЕРАТУРА ОБЪЕКТА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ НЕ МЕНЕЕ,
ЧЕМ НА 3 ГРАДУСА ВЫШЕ ТОЧКИ РОСЫ.

ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ

	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА БЕЗВОЗДУШНЫМ НАПЫЛЕНИЕМ	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIRMIX
ВЯЗКОСТЬ ПРИ НАНЕСЕНИИ ДОБАВЛЕНИЕ РАЗВОДИТЕЛЯ	thixotrop 0-3 %	thixotrop 0-3 %
СОПЛО	0.38-0.41 mm	0.38-0.41 mm
ДАВЛЕНИЕ	200 bar	100/4 bar

ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ

	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ	
ВЯЗКОСТЬ ПРИ НАНЕСЕНИИ ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБОВИТЕЛЯ СОПЛО ДАВЛЕНИЕ	thixotrop 8-10 % 1.5-1.8 mm 4-5 bar	

УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ : ДЛЯ ВЫСЫХАНИЯ ТРЕБУЕТСЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ.

НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ СРОК ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ. ПОВЫШЕНИЕ ВЯЗКОСТИ НЕ ПРОИСХОДИТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СМЕСИ СВЕРХ СРОКА ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ ПРИВОДИТ К НЕОБРАТИМЫМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ ПРИ ОКРАШИВАНИИ.

ПОКРЫТИЕ ОБЫЧНЫМИ (СОДЕРЖАЩИМИ РАСТВОРИТЕЛИ) КРАСКАМИ ВОЗМОЖНО ПОСЛЕ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ СУШКИ НЕ МЕНЕЕ 24 ЧАСОВ ПРИ 20ш.

ОТВЕРДИТЕЛЬ ДОБАВЛЯЕТСЯ К ОСНОВНОМУ ЛАКУ ПРИ ИНТЕНСИВНОМ РАЗМЕШИВАНИИ.

ВСЕ ДАННЫЕ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ ПРОДУКТОВ ОТНОСЯТСЯ К СМЕСИ.

Данные в настоящем техпаспорте основываются на современном уровне наших знаний и опыта. Они должны информировать о наших продуктах и возможностях их использования, но они не освобождают пользователя от собственной проверки поставленных продуктов на их пригодность для предусмотренных целей применения. Вывода о юридически обязательной гарантии определенных свойств или о пригодности для определенной цели использования сделать на основании наших данных нельзя. При необходимости следует соблюдать положения о защите промышленных прав. разумеется, мы гарантируем безупречное качество продуктов согласно нашим общим условиям продаж.