

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

BERLIN, ДАТА 19/12/11

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА	: ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ЛАК НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ	
	: 2K-HYDROPUR-LACK	
КОД ПРОДУКТА	: Серийная таблица данных для серии AD 39	
СПЕЦИФИКАЦИЯ	: DB TL 918 300 Bl. 39, Pkt. 1.4	
ОТТЕНОК	: РАЗЛИЧНЫЙ	
ГЛЯНЕЦ	: ВЫСОКОГЛЯНЦЕВЫЙ	
ОТВЕРДИТЕЛЬ	: АН 39-0000/0	АН 35-1000/0
СООТНОШЕНИЕ СМЕСИ (ПО ВЕСУ) (ПО ОБЪЁМУ)	: 4 : 1	3 : 1
	: 3,7 : 1	2,7 : 1
ЖИЗНеспособность	: 3 Час (часы) 20 °C	
РАЗБАВЛЕНИЕ	: ДИОНИЗИРОВАННАЯ ВОДА	
РАЗБАВЛЕНИЕ для очистки	: VW 45-0750/0 VW 45-0031/0	
СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ	: КРОЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ для промышленных товаров и автомашин. водорастворимый покрывной материал.	
Стойкость	: ПОКРЫТИЕ ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ПРЕВОСХОДНОЙ УСТОЙЧИВОСТЬЮ К ПОГОДНЫМ УСЛОВИЯМ И СТОЙКОСТЬЮ ЦВЕТОВОГО ОТТЕНКА.	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОСНОВНОЙ ЛАК

ВЯЗКОСТЬ ПРИ ПОСТАВКЕ	: 30- 70 s 6 mm 20 °C
ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ВЕС, %	: приблизительно 50 %
ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ОБЪЁМ, %	: приблизительно 39 %
Объём сухого остатка	: приблизительно 325,9 мл/кг
ПЛОТНОСТЬ	: приблизительно 1,33 г/мл
Содержание органического растворителя	: 14,5 %

ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC

: 173,8 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** : 0.45 г/ (м² * мкм)

СМЕСЬ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ

ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ВЕС, % : приблизительно 57 %**ТВЕРДЫЕ ВЕЩЕСТВА, ОБЪЕМ, %**

: приблизительно 48 %

ПЛОТНОСТЬ

: приблизительно 1,18 г/мл

ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД: 406 м².μм/кг = 2.46 г/м².μм

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

ЗНАЧЕНИЕ РАСХОДА VOC

: 174,0 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** : 0.36 г/ (м² мкм)

СУШКА ПРИ 20 ГРАДУСАХ ЦЕЛЬСИЯ И ОКОЛО. 40 - 50 мкм ТОЛЩИНЫ СЛОЯ

СУХОЙ БЕЗ ПРИЛИПАНИЯ ПЫЛИ : 2-3 Час (часы) 20 °C**СУХОЙ ПРИ ПРИКОСНОВЕНИИ** : 6-8 Час (часы) 20 °C**ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ** : 16 Час (часы) 20 °C**ВОЗМОЖНОСТЬ
ПОДВЕРГАТЬСЯ НАГРУЗКЕ
(КОНЕЧНАЯ ТВЕРДОСТЬ)**

: 10 День (дни)

ВРЕМЯ УЛЕТУЧИВАНИЯ : 60 Минуты 20 °C**ofentrocknend** : 60 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 ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ,
НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIRMIX**ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА**

: ХОРОШО РАЗМЕШАТЬ.

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

ПРИ НЕОВХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РАЗБАВИТЕЛЬ.

ОСНОВА	: ДЕТАЛИ ИЗ МЕТАЛЛА, ПОКРЫТИЕ ПОДХОДЯЩИМИ ГРУНТАМИ.						
	ПОКРЫВАЕМАЯ ЛАКОМ ПОВЕРХНОСТЬ ДОЛЖНА БЫТЬ СУХОЙ И ЧИСТОЙ (ОЧИЩЕННОЙ ОТ ГРЯЗИ, ПЫЛИ, МАСЛА И ЖИРА) .						
СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЯ	: КРАСКАМИ СОГЛАСНО НАШИМ СИСТЕМНЫМ ПРЕДЛОЖЕНИЯМ.						
	В СИСТЕМЕ ЛАКИРОВАНИЯ АВТОМАШИН ПО ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ ПОСТАВКИ ТЛ 918 300 НЕМЕЦКОЙ ЖД АГ.						
	ДРУГИЕ ВОЗМОЖНОСТИ - ПО ЗАПРОСУ.						
РЕКОМЕНДОВАННАЯ ТОЛЩИНА СЛОЯ	: 40 - 50 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 10.2 м ² /кг (40 мкм) = 8.1 м ² /кг (50 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	: 30 - 75 % ТЕМПЕРАТУРА ОБЪЕКТА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ НЕ МЕНЕЕ, ЧЕМ НА 3 ГРАДУСА ВЫШЕ ТОЧКИ РОСЫ.						
ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ							
	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>НАНЕСЕНИЕ ЛАКА ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ</th><th>НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIR MIX</th></tr></thead><tbody><tr><td>ВЯЗКОСТЬ ПРИ НАНЕСЕНИЯ ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБОВИТЕЛЯ СОПЛО ДАВЛЕНИЕ Давление материала</td><td>40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 1.3-1.5 mm 3 - 5 bar</td><td>40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 0.23-0.28 mm 3 - 5 bar 100 - 150 bar</td></tr></tbody></table>		НАНЕСЕНИЕ ЛАКА ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIR MIX	ВЯЗКОСТЬ ПРИ НАНЕСЕНИЯ ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБОВИТЕЛЯ СОПЛО ДАВЛЕНИЕ Давление материала	40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 1.3-1.5 mm 3 - 5 bar	40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 0.23-0.28 mm 3 - 5 bar 100 - 150 bar
	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА ПНЕВМАТИЧЕСКИМ НАПЫЛЕНИЕМ	НАНЕСЕНИЕ ЛАКА НАПЫЛЕНИЕМ AIR MIX					
ВЯЗКОСТЬ ПРИ НАНЕСЕНИЯ ДОБАВЛЕНИЕ РАЗБОВИТЕЛЯ СОПЛО ДАВЛЕНИЕ Давление материала	40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 1.3-1.5 mm 3 - 5 bar	40- 45 s 4 mm 20 °C 10-15 % 0.23-0.28 mm 3 - 5 bar 100 - 150 bar					
УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	: НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ СРОК ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ. ПОВЫШЕНИЕ ВЯЗКОСТИ НЕ ПРОИСХОДИТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СМЕСИ СВЕРХ СРОКА ЖИЗНЕСПОСОБНОСТИ ПРИВОДИТ К НЕОБРАТИМЫМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ ПРИ ОКРАШИВАНИИ.						

для высыхания требуется вентиляция.

возможно нанесение покрытия валиком с ограничениями качества поверхности.

избегать существенного превышения заданной толщины слоя.

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.