

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PrimaTek InnoPipe<sup>®</sup> ER

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 20.08.2020

#### Двухкомпонентное эпоксидное ремонтное покрытие

- Образует гладкое и механически прочное покрытие с эффективной защитой от коррозии
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для ремонта повреждений (сколов, пропусков) противокоррозионного покрытия трубопроводов на основе порошковых эпоксидных материалов, таких как PrimaTek InnoPipe 68, PrimaTek InnoPipe 67, PrimaTek InnoPipe 150 и др. Применяется в качестве самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	глянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность А+Б	:	1,30±0,05 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	:	94±2%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	94±2%.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370-420 мкм мокрой пленки за слой; 350 -400 мкм сухой пленки за слой.
Теоретический расход	:	2,7 м <sup>2</sup> /л - при 350 мкм сухой пленки; 2,35 м <sup>2</sup> /л - при 400 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	:	от -60°C до +120°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

#### ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 350 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	8 часов	5 часов	3 часа	2 часа
Проведение операций (складирование, транспортировка)	24 часа	16 часов	12 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	10 часов	8 часов	6 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	неограниченный*			

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

\* Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	Рекомендуется использовать оборудование безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть, валик.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 3/1.
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 4/1.
Приготовление рабочей смеси	:	при расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции	:	не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C - 1 час; при 30°C – 40 минут; при 40°C – 30 минут.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370 - 420 мкм мокрой пленки на слой; 350 - 400 мкм сухой пленки на слой.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

#### Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM631LT	-	FGM631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	0 - 3 % по объему	-	0 - 3 % по объему
Диаметр сопла	0,029 - 0,031 дюйма	-	-
Давление	180 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	350 - 400 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM631 LT	-	FGM631 LT

#### Подготовка поверхности:

##### Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

#### 4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Использовать средства индивидуальной защиты.
- При нанесении материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на слизистые оболочки и на кожу. В случае попадания на слизистые оболочки немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня, прямых солнечных лучей.

#### 5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

Свидетельство о государственной регистрации №RU.77.01.34.008.E.004354.12.14 от 08.12.2014 г.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

#### 6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

##### Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28  
Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01  
e-mail: industrial@primatek.ru

##### Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766  
Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76  
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул.Шорная, д.21  
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13  
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1  
тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46  
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26  
тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977  
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211  
тел./факс: 8 (846) 979-68-38;  
8 (846) 972-26-27  
e-mail: samara@primatek.ru

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206  
тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: chelyabinsk@primatek.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ : Ростов-на-Дону  
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,  
тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81  
e-mail: minsk@primatek.ru