

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] D MICROZINC LT

Код продукта: IS-0210-X3XX-1

Актуализировано: 25.04.2016

Двухкомпонентный эпоксидный грунт, содержащий высокодисперсный цинковый порошок, гарантирующий максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности.

- Материал отлично проявляет защитные антикоррозионные свойства даже при толщине 25 мкм сухой плёнки
- Возможно нанесение последующих слоёв эпоксидного, полиуретанового, винилового или хлорвинилового материала
- Покрытие может наноситься при температурах до +5°C

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые, поливинилхлоридные покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы, а также в условиях погружения в воду и землю.

Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Вязкость : 80-140 сек. по ВЗ-4 при 20°C.

Содержание цинка по весу : 76%.

Содержание сухих компонентов в объеме : 60±2%.

Плотность : 2,2 – 2,4 кг/л.

ЛОС : 350 г/л.

Блеск : матовый.

Цвет : серый (не нормируется).

Рекомендуемая толщина пленки : 25-70 мкм сухой пленки за слой;
40-115 мкм мокрой пленки за слой.

Теоретический расход : 24,0 м²/л - при 25 мкм сухой пленки;
8,6 м²/л - при 70 мкм сухой пленки.

Практический расход : определяется с учетом существующих потерь в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ.

Максимальная температура эксплуатации покрытия : 180°C.

Срок хранения : Транспортировать и хранить материалы в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5-2009.

Транспортировку рекомендуется осуществлять при температуре от 5°C до 30°C.

После хранения и транспортировки при отрицательных температурах материал рекомендуется выдерживать в теплом, сухом помещении в течение суток. Гарантийный срок хранения - 6 месяцев с даты изготовления, без вскрытия и не поврежденной первичной упаковке при температуре от +5°C до +20°C. По истечению гарантийного срока хранения материал может быть проверен на соответствие требованиям ТУ, и в случае соответствия - может быть использован по назначению.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

До 50 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C-10°C
От пыли	20 мин	0,5 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	1 час	2 часа	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	3 часа	4 часа	8 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток	14 суток	1 месяц

- Рекомендуется нанесение последующих слоев в минимально короткие сроки, в связи с тем, что на поверхности цинк наполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.
- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
- Соотношение смешивания по весу : основа/отвердитель 90/10.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 78/22.
- Приготовление рабочей смеси : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре не ниже +10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико –механические свойства покрытия),тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : при 20°C - не требуется;
при 10°C - не менее 10 мин.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C - 8 часов;
при 30°C - 3,5 часа.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.
В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа Primarox Metallbase ZP 70 LT, Primarox Metallbase ZP 80 LT, или 2-комп. полиуретановые эмали Primatan SP, Primatan Top 40.
- Рекомендованная толщина слоя : 25 - 70 мкм сухой пленки за слой;
40 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха : 15 – 30°C.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 20 % по объему	5 - 25 % по объему	0-5%
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	50 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631LT

Подготовка поверхности:

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания химиката на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

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

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812) 22-647
e-mail: info@primatek.ru

Филиалы

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. 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.3
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 205.
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