

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] OGT

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 15.10.2020

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей. PRIMAPOX OGT - тиксотропный материал, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток. Устойчив к абразивному и механическому износу, водостойкий, также устойчив к воздействию масел, жиров, солей, нефти и агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и др.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для окрашивания внутренних поверхностей емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, наружных и внутренних поверхностей трубопроводов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	: красно-коричневый.
Плотность	: $1,40 \pm 0,05 \text{ г/см}^3$.
Массовая доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Объемная доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Блеск	: высокоглянцевый
Рекомендуемая толщина пленки	: 365-600 мкм мокрой пленки; 350-575 мкм сухой пленки
Теоретический расход	: $2,4 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 400 мкм сухой пленки.
Температура эксплуатации покрытия	: от -60°C до $+120^\circ\text{C}$.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 400 мкм сухой пленки	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C
От пыли	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	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 солнечных 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.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 2/1
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 3/1
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 10°C – 1 час; при 20°C – 40 мин; при 30°C – 20 мин.
Рекомендованная толщина слоя	:	350 - 575 мкм сухой пленки.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.
Температура воздуха	:	от + 5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	-	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	0-5% по объему	-	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,027 - 0,035 дюйма	-	-
Давление	200 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	400 - 450 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	-	FGM 631 LT

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

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.
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- 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.

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,
ул. Железнодорожная, д.45

Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01

e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА	:	Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.Тел: 8 (499/495) 116-03-52 e-mail: moscow@primatek.ru
	:	
НОВОСИБИРСК	:	Новосибирск, ул. Шорная, д.21.Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93; mail: novosibirsk@primatek.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ	:	Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А.Тел.: 8 (343) 221-51-57 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru
КРАСНОЯРСК	:	Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.Тел.: 8 (3912) 906-086 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru
САМАРА	:	Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211.Тел./факс: 8 (846) 979-68-38.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
МИНСК (БЕЛАРУСЬ)	:	Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4. Тел.: 10 375 (17) 270-70-60.e-mail: minsk@primatek.ru