

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PrimaTek InnoPipe® 100

Код продукта: IS-0240-6001-1

Актуализировано: 13.03.2017

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с небольшим содержанием растворителя

- Образует очень 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:

Внутреннее гладкостное покрытие магистральных газопроводов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Вязкость (основы)	: 85 ± 15 сек. по ВЗ-6 при 20°C.
Блеск	: глянцевый.
Цвет	: красно-коричневый.
Плотность	: 1,5 ± 0,1 кг/л (зависит от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: 95 ± 3%.
Объемная доля нелетучих веществ	: 91%.
Рекомендуемая толщина пленки	: 70-150 мкм сухой пленки за слой; 75-165 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 13,0 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 6,1 м ² /л - при 150 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	: 120°C.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

При 70 мкм сухой пленки	40°C	30°C	20°C
От пыли	1 час	1 час 30 мин	2 часа
До отлипа	1 час 30 мин	2 часа 30 мин	3 часа 30 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	4 часа	5 часов	9 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	7 часов	10 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток		

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

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	Рекомендуется использовать безвоздушное оборудование с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 2,69:1 ± 5%.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 1,86:1 ±5%.
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 - 45 минут; при 30°C – 35 минут; при 40°C – 25 минут.
Температура материала:	:	30-45°C (температура смеси у сопла, в момент распыления или слива материала) для температуры металла 25-40°C. При температуре металла ниже 30°C допускается повышение температуры смеси до 45°C. Рекомендуемый нагрев компонентов материала в расходных емкостях, с учётом падения температуры от пневмоприводов до сопла: 30-45°C.
Рекомендованная толщина слоя	:	70 - 150 мкм сухой пленки на слой; 75 - 165 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

	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	0,015 - 0,031 дюйма	-	-
Давление	≥170 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	70-150 мкм	-	60-80 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 ISO 12944-4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2,5 (стандарт ISO 8501-1).
- Шероховатость поверхности (Rz) 25-60 мкм по ISO 8503-4.

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.77.01.34.015.Е.001193.05.16 от 25.05.2016 г.
Отказное письмо № 382/ОС/16 на проведение сертификации продукции от 26.09.2016 по подтверждению соответствия требованиям Федерального закона от 22.07.2008 г. №123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» (с изменениями на 3 июля 2016 г.).

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул.
Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812)457-04-01
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.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