

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMACOR SB 500

Код продукта: IS-1340-XXX-1

Актуализировано: 09.02.2017

Двухкомпонентная быстровысыхающая хлорвиниловая грунт - эмаль с ингибитором коррозии и преобразователем ржавчины.

- Образует покрытие, стойкое к прямым растворам кислот, щелочей, газов, спиртов
- Эффективно защищает поверхности металлических конструкций, емкостей, резервуаров, цистерн от воздействий кислот и щелочей* при температурах до +70°C
- Наносится без предварительного грунтования
- Обладает высокими гидроизоляционными свойствами
- Высокая долговечность покрытия
- Может использоваться как ремонтный состав для металлоконструкций с небольшими очагами ржавчины

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Предназначается для окраски металлических поверхностей, с остатками плотно держащейся ржавчины, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, в качестве самостоятельного покрытия, а также в комплексном многослойном покрытии с атмосферостойкими эмалями и лаками типа ХС, ХВ, ЭП, МЛ, ПФ.

* *Химическая стойкость:*

- *слабые растворы щелочей и растворы солей концентрацией до 20%;*
- *неорганические кислоты и водные растворы солей концентрацией до 20%, за исключением плавиковой кислоты и окисляющих кислот и их солей;*
- *водные растворы ПАВ;*
- *водные растворы органических кислот до 10%;*
- *все углеводороды (за исключением бензола и бензолсодержащих смесей, сырой нефти);*
- *бензин;*
- *дизельное топливо;*
- *спирты.*

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Вязкость	:	80-130 сек. по ВЗ-4 при 20°C.
Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,15-1,25 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	30-40% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	30-34 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве самостоятельного покрытия: 40-60 мкм сухой пленки за слой; 125-190 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	8,0 м ² /л - при 40 мкм сухой пленки; 5,3 м ² /л - при 60 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 -50°C до +70 °C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 40 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C
От пыли	8 минут	10 минут	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	40 минут	1 час	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	1 час	2 часа	5 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	10 дней	21 день	4 месяца
Полное отверждение	1 день	1 день	3 дня

- 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 объему : основа/отвердитель 96/4.
- Приготовление рабочей смеси : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Система нанесения покрытия : В качестве самостоятельного покрытия, а также в системах покрытий, предлагаемых компанией ПРИМАТЕК.
- Рекомендованная толщина слоя : 40 - 60 мкм сухой пленки за слой;
125 - 190 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура воздуха : от + 5°C до +30 °C.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	ксилол	ксилол	ксилол
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования	5 - 20 % по объему	10 - 25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	40 мкм	40 мкм	40 мкм
Очистка оборудования	ксилол	ксилол	ксилол

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

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). Поверхность должна быть чистой и сухой.

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.77.01.34.015.Е.001522.07.16 от 05.07.2016 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812) 960-03-61
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