

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] OGT

Код продукта: IS-0240-X0XX-1

Актуализировано: 24.07.2017

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей.

- Материал тиксотропный и имеет высокую толщину нестекающего слоя
- Материал имеет превосходную устойчивость к действию агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и др.
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли, нефть и прочее).
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу.
- Материал водостойкий

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

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

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность компонент А	: 1,35 – 1,45 г/см ³ .
Плотность компонент Б	: 1,05 г/см ³ .
Плотность А+Б	: 1,25 – 1,35 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	: 96 - 99%.
Объемная доля нелетучих веществ	: 96 - 99%.
Блеск	: 45 единиц.
Рекомендуемая толщина пленки	: 400-450 мкм мокрой пленки; 390-440 мкм сухой пленки
Теоретический расход	: 2,0 м ² /л - при 440 мкм сухой пленки.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 400 мкм сухой пленки	30°C	20°C	10°C	5°C
До степени 3	2 часа	3 часа	5 часов	8 часов
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	6 часов	8 часов	16 часов	24 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	4 часа	6 часов	12 часов	14 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	неограниченный			

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

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, кистью.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель.
RAL 7038	: 3,78:1.
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель.

RAL 7038	:	2,84:1.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 10°C – 1,5 часа; при 20°C – 1 час; при 30°C – 0,5 часа.
Рекомендованная толщина слоя	:	390 - 440 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	5-15% по объему	-	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,029 - 0,031 дюйма	-	-
Давление	180 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	400 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.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- 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 : 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](#), Заводское шоссе, д.1, оф. 211

САМАРА : 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