

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PrimaTek InnoPipe[®] ER

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 19.12.2018

Двухкомпонентное эпоксидное ремонтное покрытие

- Образует 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:

Применяется для ремонта повреждений (сколов, пропусков) противокоррозионного покрытия трубопроводов на основе порошковых эпоксидных материалов, таких как PrimaTek InnoPipe 68, PrimaTek InnoPipe 67, PrimaTek InnoPipe 150 и др. Применяется в качестве самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	глянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность А+Б	:	1,30±0,05 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	94±2%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	94±2%.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370-420 мкм мокрой пленки за слой; 350 -400 мкм сухой пленки за слой.
Теоретический расход	:	2,7 м ² /л - при 350 мкм сухой пленки; 2,35 м ² /л - при 400 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°С до +120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 350 мкм сухой пленки	5°С	10°С	20°С	30°С
От пыли	8 часов	5 часов	3 часа	2 часа
Проведение операций (складирование, транспортировка)	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 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, валик.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 3/1.
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 4/1.
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 20°C - 1 час; при 30°C – 40 минут; при 40°C – 30 минут.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370 - 420 мкм мокрой пленки на слой; 350 - 400 мкм сухой пленки на слой.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM631LT	-	FGM631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	0 - 3 % по объему	-	0 - 3 % по объему
Диаметр сопла	0,029 - 0,031 дюйма	-	-
Давление	180 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	350 - 400 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM631 LT	-	FGM631 LT

Подготовка поверхности:

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.

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.77.01.34.008.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, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28
Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01, e-mail: industrial@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. 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