

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] ST-LT

Код продукта: IS-0220-XXXX-X

Актуализировано: 08.06.2018

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль с высоким сухим остатком, толерантная к подготовке поверхности.

- Материал тиксотропен
- Высокое содержание сухих веществ
- Устойчив к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли, щелочные и кислые растворы)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Возможно нанесение при температуре от -5°C

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

| | |
|-----------------------------------|---|
| Цвет | : красно-коричневый, серый. |
| Плотность | : 1,45±0,15 г/см ³ (зависит от цвета). |
| Массовая доля нелетучих веществ | : 75±5% (зависит от цвета). |
| Объемная доля нелетучих веществ | : 65±5 % (зависит от цвета). |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 100-200 мкм сухой пленки за слой; 155-310 мкм мокрой пленки за слой. |
| Теоретический расход | : 6,5 м ² /л - при 100 мкм сухой пленки; 3,3 м ² /л - при 200 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 + 120°C. |
| Срок хранения | : не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте. |

Время высыхания:

| При 200 мкм сухой пленки | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
|---|----------------|----------|---------|---------|
| От пыли | 6 часов | 3 часа | 1 час | 30 мин |
| Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5) | 24 часа | 16 часов | 8 часов | 6 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 14 часов | 12 часов | 6 часов | 4 часа |
| 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, пневматическим распылением, кистью, валиком. |
| Соотношение смешивания по объёму | : основа/отвердитель 7/1. |
| Соотношение смешивания по массе | : основа/отвердитель 100/10. |
| Приготовление рабочей смеси | : тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной однородности. |
| Время индукции | : при 20°C - не требуется; при 10°C - не менее 10 мин. |
| Жизнеспособность рабочей смеси | : при 10°C - 8 часов; при 20°C – 6 часов; при 30°C – 4 часа. |
| Система нанесения покрытия | : согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 100 - 200 мкм сухой пленки на слой; 155 - 310 мкм мокрой пленки на 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 | FGM 631 LT | FGM 631 LT | FGM 631 LT |
| Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования | 0-10% по объему | 5-15% по объему | 0-5% по объему |
| Диаметр сопла | 0,017 - 0,019 дюйма | 2,0 - 2,5 мм | - |
| Давление | 150 - 180 бар | 3 - 5 бар | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 100-200 мкм | 100-200 мкм | - |
| Очистка оборудования | FGM 631 LT | 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.

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). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St 2(стандарт ISO 8501 – 1).

Бетонные поверхности

- Бетонная поверхность должна быть сухой, выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 4%.
- Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием.
- Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или абразивоструйной очисткой.

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.77.01.34.008.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.

Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 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. 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