

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PrimaTek InnoPipe[®] Epoxy Primer

Код продукта: IS-0210-X0XX-1

Актуализировано: 14.09.2018

Однокомпонентный эпоксифенольный грунт, горячего отверждения

- Грунтовка обладает высокой адгезией и антикоррозионными свойствами

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве грунтовочного слоя для защиты от коррозии внутренней и наружной поверхности стальных труб, нефтепромысловых трубопроводов, насосно-компрессорных труб, деталей и элементов трубопроводов, продуктопроводов, нефтепромыслового оборудования в системе с порошковыми эпоксидными покрытиями PrimaTek InnoPipe или иными аналогичными покрытиями.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Вязкость, не менее	: 20-25 сек. по ВЗ-4 при 20°C.
Блеск	: глянцевый.
Цвет	: красно-коричневый.
Плотность	: 1,1±0,05 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	: 38±3%.
Объемная доля нелетучих веществ	: 22±3%.
Рекомендуемая толщина пленки	: 15-25 мкм сухой пленки за слой; 70 - 115 мкм мокрой пленки за слой(неразбавленного).
Теоретический расход	: 14,6 м ² /л - при 15 мкм сухой пленки; 8,8 м ² /л - при 25 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. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

До степени 3 при температуре (180±5) °C	5 минут
---	---------

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушное, пневматическое. При ремонте возможно применение кисти и валика. Нанесение осуществляется на специализированных поточных линиях окрашивания труб в заводских условиях. Перед применением убедиться, что грунтовка хорошо перемешана, однородна по всему объему тары.
Рекомендуемая толщина пленки	: 15-25 мкм сухой пленки за слой; 70 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Рекомендуемое время между нанесением грунта и помещением изделия в печь предварительного нагрева	: 2 минуты.
Температура окрашиваемой	

поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.

Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Температура воздуха : от +10 °C до +30 °C.

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)

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.E.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.).
- Заключение ООО «НПЦ Самара» от 10.03.2017 г. на соответствии системы покрытия грунт PrimaTek Epoxy Primer + порошковое эпоксидное покрытие PrimaTek InnoPipe 67 техническим требованиям на трубную продукцию с внутренними и наружными покрытиями для строительства трубопроводов ОАО «Сургутнефтегаз».
- Заключение ООО «БашНИПинефть» от 29.03.2018г. о соответствии системы покрытия грунт PrimaTek InnoPipe Epoxy Primer + порошковое эпоксидное покрытие PrimaTek InnoPipe 120 нормативным требованиям, предъявляемым к защитным покрытиям внутренней поверхности промысловых нефтегазопроводов при температуре эксплуатации до +110°C.
- Заключение института «ТатНИПинефть» от 2018 года о соответствии двухслойного покрытия PrimaTek InnoPipe 67 по грунту PrimaTek InnoPipe Epoxy Primer техническим требованиям (ТТУ) ПАО «Татнефть» к антикоррозионным покрытиям для внутренней поверхности труб нефтяного сортамента (линейные и НКТ). Рекомендовано для антикоррозионной защиты внутренней поверхности труб нефтяного сортамента при температуре до 100°C.
- Заключение ООО «НПЦ «Самара» от 27.04.2018г. о прохождении опытно-промысловых испытаний 360 суток системы внутренней антикоррозионной защиты «PrimaTek InnoPipe Epoxy Primer + PrimaTek InnoPipe 67» и полном соответствии системы в исходном состоянии и после испытаний требованиям Программы ОПИ («Программа проведения опытно-промысловых испытаний на байпасных линиях нефтепромысловых трубопроводов ПАО «НК «Роснефть» внутреннего антикоррозионного покрытия, нанесённого в заводских условиях).

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