

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN[®] S-40

Код продукта: IS-0340-XX-1

Актуализировано: 12.05.2016

Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль на основе фосфата цинка.

- Материал устойчив к абразивной и механической нагрузке
- Отлично сохраняет декоративные свойства
- Устойчив к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве антикоррозионной защиты как самостоятельное покрытие для надводных частей кораблей, мостовых сооружений, строительных металлоконструкций, сельхозтехники. Материал применяется в морской, промышленной и городской атмосфере.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,5 ±0,05 кг/л. (зависит от цвета)
Содержание сухих компонентов в объеме	:	63 % (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	80-120 мкм сухой пленки за слой; 130-190 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Практический расход	:	7,88 м ² /л – 80 мкм сухой пленки; 5,25 м ² /л -120 мкм сухой пленки.
Максимальная температура эксплуатации покрытия	:	120°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

	20°C	10°C	5°C
До 80 мкм сухой пленки			
До степени 3	20 минут	30 минут	1 час
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	2 часа	3 часа	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	2 часа	4 часа	8 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	24 часа	36 часов	48 часов

- 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 весу	:	основа/отвердитель 100 /8,7.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 100/6.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже +10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико – механические

свойства покрытия), тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.

Время индукции	:	при 20°C – 15 минут.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C - 8 часов.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	80 - 120 мкм сухой пленки на слой; 130 – 190 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	+20°C
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	0 - 10 % по объему	5 - 10 % по объему	до 5 % по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	120 мкм	80 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT

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).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).

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:

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812)457-04-01
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.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

МИСК (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