

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] MIO Barrier

Код продукта: IS-0210-XXXX-X

Актуализировано: 04.09.2018

Двухкомпонентная эпоксидная краска, содержащая «железную» слюдку.

- Обладает повышенной барьерной защитой
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)
- Покрытие может наноситься при отрицательных температурах до -10°C

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве грунтовочного или промежуточного покрытия в эпоксидных и полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному воздействию. Используется при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения: цистерн, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей, металлоконструкций и оборудования в нефтегазодобывающей отрасли, а также для защиты бетонных конструкций.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	:	красно-коричневый, серый.
Плотность	:	$1,80 \pm 0,15 \text{ г/см}^3$.
Массовая доля нелетучих веществ	:	$83 \pm 7\%$ (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	$66 \pm 4\%$ (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	70-90 мкм сухой пленки на слой; 110-140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). 9,4 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки;
Теоретический расход	:	7,3 м ² /л - при 90 мкм сухой пленки. Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от
Практический расход	:	метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ). от -50°C до $+120^{\circ}\text{C}$.
Температура эксплуатации покрытия	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской
Срок хранения	:	неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.
	:	

Время высыхания:

При 70 мкм сухой пленки	-10°C	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	8 часов	4 часа	2 часа	1 час	30 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	1 месяц				

- 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 объему	:	основа/отвердитель 80/20.
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 100/15.

Приготовление рабочей смеси	:	тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, смесь перемешать 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 - 12 часов; при 20°C - 6 часов; при 30°C - 3 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам Приматек. В качестве финишных слоев использовать 2-компонентные эпоксидные эмали или 2-компонентные полиуретановые эмали.
Рекомендованная толщина слоя	:	70 - 90 мкм сухой пленки на слой; 110 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Относительная влажность воздуха, не более	:	80%.
Температура воздуха	:	от -10°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	70 - 90 мкм	70 - 90 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

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

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.
- 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.

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 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 : 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