

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMALKYD® ZPU ZHT

Код продукта: IS-0140-XXXX-X

Актуализировано: 14.11.2019

**Однокомпонентная быстровысыхающая антикоррозионная модифицированная алкидно-уретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка формирует покрытие с высокими физико-механическими и антикоррозионными свойствами. Возможно нанесение при отрицательных температурах. Не содержит хром.**

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Используется для окрашивания наружных поверхностей всех видов грузовых вагонов (кроме вагонов-минераловозов), подвагонного оборудования, внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку) и других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях, а также деревянных поверхностей.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,3 ± 0,1 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	:	65 ± 3% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	47 ± 3% (зависит от цвета).
Твердость плёнки по маятниковому прибору типа «ТМЛ»(метод А)	:	0,2 отн.ед.
Адгезия (метод решётчатых надрезов)	:	1 балл.
Эластичность плёнки при изгибе	:	1 мм.
Прочность плёнки при ударе	:	50 см.
Рекомендуемая толщина пленки	:	35-40 мкм сухой пленки на слой; 75-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	60 –120 г/м <sup>2</sup> - при 35 мкм сухой пленки (в зависимости от цвета). Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Практический расход	:	от -50 °С до +120 °С.
Температура эксплуатации покрытия	:	не менее 24 месяцев при хранении в заводской
Срок хранения	:	неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 35 мкм сухой пленки	5°C	20°C	60°C
От пыли	4 часа	2 часа	20 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка	12 часов	6 часов	3 часа
Переокрашивание, минимальный интервал	6 часов	4 часа	2 часа
Переокрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

- 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.
Подготовка материала	: перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20%.
Система нанесения покрытия	: в 1 слой в качестве антикоррозионного грунта или двухслойного самостоятельного покрытия в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК
Рекомендованная толщина слоя	: в качестве антикоррозионного грунта: 35-40 мкм сухой пленки на слой; 75-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 70-80 мкм сухой пленки за два слоя; 150 - 170 мкм мокрой пленки за два слоя (неразбавленного). Для окраски грузовых вагонов: 35 – 40 мкм сухой плёнки – один слой; 75 – 85 мкм мокрой плёнки – один слой (неразбавленного); 70 – 80 мкм сухой плёнки - двухслойное покрытие
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура окружающей среды	: от + 5°C до +35°C.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	: не более 80%.

#### Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 271	BFG 271	BFG 271
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий, применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5 % по объему
Нормальная толщина сухой пленки	35-40 мкм	35-40 мкм	35-40 мкм
Очистка оборудования		BFG 271	

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

#### Подготовка поверхности:

##### Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, 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).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

##### Ремонт и обслуживание

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

#### 4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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.77.01.34.015.Е.004397.12.14 от 10.12.2014 г.

Отчет № 3941 от 29 апреля 2016 г.: «Проведение ускоренных климатических испытаний грунт-эмаль «ПРИМАЛКИД ЗПУ» (PRIMALKYD ZPU) однокомпонентная модифицированная алкидно-уретановая выдано ООО «СибНИИстрой».

Экспертное заключение № 77.01.09.П005132.12.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1090/5 от 09.10.2014 г.

Заключение АО «ВНИИЖТ» № 0558 от 19 мая 2016 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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:samara@primatek.ru)

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206  
тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: [chelyabinsk@primatek.ru](mailto: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](mailto:minsk@primatek.ru)