

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Rapid Primer

Код продукта:

Актуализировано: 06.10.2016

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащее фосфат цинка.

- Высокое содержание сухих веществ
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Нанесение при относительной влажности воздуха до 90%

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы, а также в условиях погружения в воду и землю.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	: полуглянцевый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: 1,45±0,05 кг/л (зависит от цвета).
Содержание сухих компонентов в объеме	: 62%.
ЛОС	: 310 г/л.

Рекомендуемая толщина пленки	: 70-100 мкм сухой пленки за слой; 115-160 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 8,9 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 6,2 м ² /л - при 100 мкм сухой пленки.
Практический расход	: определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Максимальная температура эксплуатации покрытия	: 120°C.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

До 100 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C
До степени 3	15 минут	30 минут	3 часа
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	6 часов	10 часов	36 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	2 часа	3 часа	16 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	4 часа	7 дней	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 объёму	: основа/отвердитель 84/16.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении,

тщательно 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 - 16 часов;
при 20°C - 8 часов;
при 30°C - 5 часов.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам компании PRIMATEK.
- Рекомендованная толщина слоя : 70 - 100 мкм сухой пленки на слой;
115 - 160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Относительная влажность воздуха : не более 90%.

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	5-15% по объему	5-20% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	100 мкм	100 мкм	70 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 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). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

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.

ЭЗ №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

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. 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