

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> ST-LT

Код продукта:

Актуализировано: 06.02.2017

**Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком, толерантное к подготовке поверхности.**

- Материал тиксотропен
- Высокое содержание сухих веществ
- Устойчив к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли, щелочные и кислые растворы)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

##### Смесь основы с отвердителем

Цвет	: красно-коричневый, серый.
Плотность	: 1,3-1,45 г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: 70-81% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 60-70 % (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 100-200 мкм сухой пленки за слой; 155-310 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 6,5 м <sup>2</sup> /л - при 100 мкм сухой пленки; 3,3 м <sup>2</sup> /л - при 200 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 при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

##### Время высыхания:

При 200 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C
До степени 3	1 час	3 часа	10 часов
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	6 часов	12 часов	20 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	1 час	12 часов	20 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	3 суток	7 дней	21 день

- 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 80/20.

Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель 100/10.

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 - 8 часов; при 20°C - 4 часа; при 30°C - 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	100 - 200 мкм сухой пленки на слой; 155 - 310 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +5°C до +30 °C.
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	0-10% по объему	5-15% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	125-200 мкм	100-175 мкм	-
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

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

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.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

## 6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

### Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул.  
Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812) 960-03-61  
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](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

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)

### **Утверждаю:**

Генеральный директор \_\_\_\_\_/Д.В. Дронь

### **Согласовано:**

Гл. технолог ЖЛКМ \_\_\_\_\_/Е.А. Созинова

Директор дивизиона "Индустриальные покрытия" \_\_\_\_\_/А.В.Мокшин

Зам. директора по развитию дивизиона "Индустриальные покрытия" \_\_\_\_\_/А.С.Липезина

Начальник отдела маркетинга \_\_\_\_\_/Е.С. Ярышева

Технолог по нанесению ЛКМ \_\_\_\_\_/И.О. Дарский