

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ **PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 70 LT**

Код продукта: IS-0210-X0XX-1

Актуализировано: 15.06.2017

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, содержащая фосфат цинка.

- Материал содержит пассивирующие пигменты, существенно усиливающие общие защитные свойства покрытия.
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее).
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу.
- Покрытие может наноситься при температурах до +5°C.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания наружных поверхностей всех видов грузового подвижного состава железнодорожного транспорта и внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку); подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.) всех видов подвижного состава, а также других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

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

Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: 1,4 – 1,7 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	: 75 - 90% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 64 - 84% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 70-100 мкм сухой пленки на слой; 110-130 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	: 10,6 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 7,4 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).
Температура эксплуатации покрытия	: от -50 °С до +120 °С.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 70 мкм сухой пленки	60°C	30°C	20°C	10°C	5°C
От пыли	10 мин	40 мин	1 час	4 часа	6 часов
Степень 3	20 мин	40 мин	3 часа	4 часа	6 часов
Проведение операций (складирование, транспортировка)	3 часа	6 часов	8 часов	10 часов	12 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	1 час	3 часа	4 часа	6 часов	8 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток				

- 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 объему : основа/отвердитель.
: 4:1.
- Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель.
: 100:15.
- 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 - 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-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
- Рекомендованная толщина слоя : 70 - 100 мкм сухой пленки на слой;
110 - 130 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.
- Температура воздуха : от + 5°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 - 100 мкм	70 - 100 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.

Отчет № 4104 от 20.06.2016. ООО «СибНИИСтрой» Проведение ускоренных климатических испытаний двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль Примапокс Металлбайс ЗП 70 ЛТ (PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT).

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

- ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1
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](#), Заводское шоссе, д.1, оф. 211
- САМАРА : 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
- 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