

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMACOR SB 500

Кодпродукта: IS-1340-XXX-X

Актуализировано: 08.06.2021

Двухкомпонентная быстросыхающая хлорвиниловая грунт - эмаль с ингибитором коррозии и преобразователем ржавчины.

- Образует покрытие стойкое к прямым растворам кислот, щелочей, газов, спиртов
- Эффективно защищает поверхности металлических конструкций, емкостей, резервуаров, цистерн от воздействий кислот и щелочей* при температурах до +70 °С
- Наносится без предварительного грунтования
- Обладает высокими гидроизоляционными свойствами
- Высокая долговечность покрытия
- Может использоваться как ремонтный состав для металлоконструкций с небольшими очагами ржавчины

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Предназначается для окраски металлических поверхностей, с остатками плотно держащейся ржавчины, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, в качестве самостоятельного покрытия, а также в комплексном многослойном покрытии с атмосферостойкими эмалями и лаками типа ХС, ХВ, ЭП, МЛ, ПФ.

**Химическая стойкость:*

- *слабые растворы щелочей и растворы солей концентрацией до 20%;*
- *неорганические кислоты и водные растворы солей концентрацией до 20%, за исключением плавиковой кислоты и окисляющих кислот и их солей;*
- *водные растворы ПАВ;*
- *водные растворы органических кислот до 10%;*
- *все углеводороды (за исключением бензола и бензолсодержащих смесей, сырой нефти);*
- *бензин;*
- *дизельное топливо;*
- *спирты.*

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,10±0,10 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	45±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	35±5% (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве самостоятельного покрытия: 30-40 мкм сухой пленки за слой; 85-115 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	8,75 м ² /л - при 40 мкм сухой пленки; 5,83 м ² /л - при 60 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 +70 °С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 40 мкм сухой пленки	5°C	20°C	30°C
От пыли	1 час	10 минут	8 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	4 часа	1 час	40 минут
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней
Полное отверждение	3 дня	1 день	1 день

- 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 весу	: основа/отвердитель 100/4,2.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Система нанесения покрытия	: В качестве самостоятельного покрытия, а также в системах покрытий, предлагаемых компанией ПРИМАТЕК.
Жизнеспособность рабочей смеси	: 6 часов
Время индукции	: не требуется
Рекомендованная толщина слоя	: 40 - 60 мкм сухой пленки за слой; 85 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от + 5°C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	: не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования	5 -20 % по объему	10-25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	40мкм	40мкм	40 мкм
Очистка оборудования	BFG 270	BFG 270	BFG 270

- В зависимости от толщины сухой пленки, 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).
- 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.

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:

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область,
Гатчинский р-н, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д.45
Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.
Тел: 8 (499/495) 116-03-52
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. Шорная, д.21.
Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93;
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А
Тел.: 8 (343) 221-51-57
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.
Тел.: 8 (3912) 906-086
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, ул. Авиационная, д. 1, Литер А, офис 6.
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38
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

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4
Тел.: 10 375 (17) 270-70-60
e-mail: minsk@primatek.ru