

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Грунтовка PRIMACOR SB CV

Код продукта: IS-1710-XX-1

Актуализировано: 14.10.2019

Двухкомпонентная фосфатирующая грунтовка на основе поливинилбутираля с добавлением кислотного разбавителя имеет высокие антикоррозионные свойства, быстро высыхает и отлично защищает металлические изделия.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного покрытия на металлические, алюминиевые, оцинкованные поверхности. Так же применяется для оксидирования, фосфатирования поверхности, с целью улучшения адгезионных и физико-механических свойств покрытий. Используется в комплексном покрытии с алкидными, акриловыми, полиуретановыми, эпоксидными эмалями в различных отраслях промышленности, в том числе судостроении, машиностроении, приборостроении. Применяется для защиты металлических изделий в межоперационный период.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	защитно-зеленый (оттенок не нормируется)
Плотность основы	:	0,91 – 0,96 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	26±1%
Объемная доля нелетучих веществ	:	13±2%
Рекомендуемая толщина пленки	:	13 - 15 мкм сухой пленки на слой; 100 – 120 мкм мокрой пленки на слой
Теоретический расход	:	8,6 м ² /л при 15 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 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 20 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С
До степени 5	30 мин	15 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	2 часа	1 час	40 мин
Перекрашивание другими лакокрасочными материалами, минимальный интервал	1 час	30 мин	20 мин

- 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/разбавитель 85 /15.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/разбавитель 5 /1.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и кислотный разбавитель в правильном соотношении тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности и выдержать не менее 30 минут при температуре (20±2)°С.

Время индукции	:	при 20°C - не менее 30 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C - 6 часов.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам. В качестве грунтовочного покрытия под алкидные, акриловые, полиуретановые, эпоксидные эмали компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве грунтовочного покрытия: 15 - 20 мкм сухой пленки на слой; 100 – 120 мкм мокрой плёнки на слой.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10 °C до +25 °C.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	РФГ	РФГ	РФГ
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 10 % по объему	Не требуется
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	15 - 20 мкм	15 – 20 мкм	15 - 20 мкм
Очистка оборудования	РФГ	РФГ	РФГ

- 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).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).

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.77.01.34.015.Е.001522.07.16 от 05.07.2016 г.
Декларация о соответствии РОСС RU. Д- RU.Ф.АБ69.В.00277/18 до 17.10.2021 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: 8 (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

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

: 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

РОСТОВ-НА-ДОНУ

: Ростов-на-Дону
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИСК (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