

СИСТЕМА эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69/ полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49

Эпоксидный цинконаполненный грунт Primatek серия 69 - термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: эпоксидной смолы (пленкообразователя), отвердителя, наполнителя, пигментов и функциональных добавок с содержанием цинка. Материал обладает хорошими антикоррозионными характеристиками. Применяется в качестве грунтовочного слоя для окраски металлических поверхностей, предварительно обработанных струйной очисткой, когда окрашиваемый объект подвергается сильной коррозионной нагрузке.

Полиэфирная порошковая краска Primatek серия 49 - термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок. Применяется для создания гладких защитно-декоративных атмосферостойких покрытий на изделиях из металлов. Применяются для окраски спортивных товаров, велосипедов, садового инвентаря, металлических конструкций, сельскохозяйственных машин и др.

Свойства порошкового материала

	Эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69	Полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49
Плотность (в зависимости от цвета)	1,70-1,80 г/см ³	1,40-1,65 г/см ³
Сыпучесть (угол естественного откоса)	< 40°	< 40°
Массовая доля влаги	< 0,4%	< 0,4%
Фракционный состав:		
- мелкая фракция размером до 10 мкм	< 10%	< 10%
- основная фракция размером 32 мкм	25-40%	25-40%
Способность к псевдооживлению (флюидизации)	хорошая	хорошая

Свойства системы покрытий

физико-механические и химические тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс
ISO 3668	Цвет	По согласованию
ISO 2813	Блеск* – под углом 60°	80-95 ед.
ISO 2178, ISO 2360	Толщина системы покрытий:	160-200 мкм
	Эпоксидный цинконаполненный грунт Primatek серия 69	80-100 мкм
	Полиэфирная порошковая краска Primatek серия 49	80-100 мкм
ISO 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов
ISO 6270-1	Влагостойкость (коррозия под разрезом, 1000 часов)	≤ 1мм
ISO 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом - проникновение через 1000 часов)	≤ 1мм
EN ISO 12944-5	Категория коррозионной активности/предел прочности	C3

Система двухслойного покрытия PRIMATEK

Система двухслойного покрытия PRIMATEK (Эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69 + Полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49) применяется для антикоррозионной защиты металлических поверхностей защищенных от воздействия ультра-фиолетового излучения (солнечного света), производственных помещений с высокой влажностью, а также защиты металлических конструкций, находящихся на солнце в условиях городской и промышленной атмосферы. Система покрытий не гарантирует химической стойкости к агрессивным средам. Необходимо во всех деталях достигать согласованности по способу контроля химической стойкости, который определяется по EN ISO 2812-1.

Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислового гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 20 кг. Для избегания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантированный срок 24 месяца (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

Подготовка поверхности

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий. Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402-2004, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов.

1) Цинкофосфатное покрытие.

Вес конверсионного покрытия должен быть минимум $-2,5 \pm 1,0 \text{ г/м}^2$.

2) Струйная очистка.

Для стальной необработанной поверхности, подвергаемой струйной очистке, следует применять минералы с острыми режущими кромками или литую железную дробь. Допуск на подвергнутую струйной очистке стальную поверхность стальной поверхности должен соответствовать сравнительному образцу стандарта G201 (нижний допуск по сегменту 2, верхний допуск по сегменту 3 = средний уровень). По классу подготовки поверхности - не ниже Sa 2ю5 по ISO 8503-1 и ISO 8503-2 с шероховатостью поверхности между минимальным R_z 50-70 мкм и максимальным R_{max} 100 мкм и пиковым значением $Pc10$ 20 мкм, измеренным пертометром (Мар). Струйной очистке должно гарантированно подвергаться не менее 95% очищаемой поверхности.

Чтобы избежать какой-либо коррозии, следуют незамедлительно после струйной очистки производить окрашивание.

Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения – электростатическое** напыление. Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках $\leq 1 \text{ МОм}$;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания $+15 \div +27^\circ\text{C}$, относительная влажность $<80\%$;
- выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения.
- Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

** - способ нанесения "трибо" не применяется для эпоксидного цинконаполненного грунта Primatek серия 69

Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи) $T_{цп} = T_n + T_o$, где T_n - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры, T_o - время отверждения покрытия. Время нагрева T_n в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия T_o при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка) и может включать несколько рекомендованных режимов: $180^\circ\text{C} / 15 \text{ мин}$, $200^\circ\text{C} / 10 \text{ мин}$. При проведении двухслойного порошкового окрашивания, первый слой (эпоксидный цинконаполненный грунт Primatek серия 69) необходимо недоотверждать на 40 – 50%.

Дополнительная информация

При нанесении эпоксидного цинконаполненного грунта Primatek серия 69 не допускается использование рекуперата.

При нанесении полиэфирной порошковой краски Primatek серия 49 допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 90-120 мкм и добавления в первичный порошок в пропорции не выше 4:6 по массе соответственно.

Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410

(разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041.

Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011.

Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

Ограничения

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты. Мы, как производители, даем более точное описание продукта, условий его использования и всех факторов, которые сопутствуют процессу применения. Ввиду того, что прямой контроль за соблюдением всех этих условий с нашей стороны отсутствует, поэтому, если не было заключено дополнительно письменного соглашения, мы не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.