

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN[®] Soft

Код продукта: IS-0330-XXXX-X

Актуализировано: 21.03.2019

Двухкомпонентная быстровысыхающая матовая полиуретановая грунт- эмаль с мелкозернистым текстурным эффектом, специально созданная для нанесения на металлические и пластмассовые изделия. Полученное покрытие обладает повышенной прочностью и эластичностью, а также превосходной адгезией к основанию, показывает высокую свето- и атмосферостойкость, и отлично сохраняет свои декоративные свойства в ходе функциональной эксплуатации длительный период, полностью соответствует требованиям высшего сегмента рынка.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Для общего применения на металлических и пластмассовых изделиях, таких как пластиковые окна, различные бытовые товары или бытовая техника, детали интерьера автомобиля, детали мотоциклов, игрушки, предметы канцтоваров, элементы декора и многое другое.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: матовый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,35 \pm 0,1 \text{ г/см}^3$ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: $70 \pm 7 \%$ (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: $57 \pm 7 \%$ (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	: $9,5 \text{ м}^2/\text{л}$ 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 $-50 \text{ }^\circ\text{C}$ до $+120 \text{ }^\circ\text{C}$.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C
От пыли	3 часа	1,5 часа	40 мин	30 минут	20 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	5 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	5 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

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 : 9.
- Соотношение смешивания по объему : Основа : отвердитель 9 : 1.
- Приготовление рабочей смеси : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже -10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико – механические свойства покрытия), тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : при 20°C - не менее 20 мин;
при 10°C - не менее 40 мин.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C - 3 часа;
при 30°C - 2 часа.
- Система нанесения покрытия : В качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоёв материала в соответствии со схемами, рекомендованными компанией ПРИМАТЕК.
- Рекомендованная толщина слоя : в качестве финишного покрытия:
35 - 60 мкм сухой пленки на слой;
60 - 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного);
в качестве самостоятельного покрытия:
60 - 100 мкм сухой плёнки на слой;
105 - 175 мкм мокрой плёнки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура воздуха : от +10 °C до +30 °C.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,027 - 0,031 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 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).

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.

Пластмассовые поверхности:

Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).

Обработать поверхность абразивоструйным методом, рекомендуется наждачная бумага зерно 500-800 мкм, затем обезжирить поверхность.

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.004405.12.14 от 10.12.2014 г.

Сертификат соответствия пожарной безопасности № НСОПБ.RU.ПР.063/3.Н.01070 до 06.09.2021 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина,

Филиалы

Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28

Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01

e-mail: industrial@primatek.ru

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
- 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