

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Metallbase ZP 80

Код продукта: IS-0210-X0XX-X

Актуализировано: 22.09.2020

Двухкомпонентный PRIMAPOX Metallbase ZP 80 - это двухкомпонентный эпоксидный мастичный грунт с высоким сухим остатком, устойчивый к абразивному и механическому износу. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного или промежуточного слоя 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

Блеск	:	полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Массовая доля нелетучих веществ	:	85±3% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	77±2% (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,65±0,10 г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	150-250 мкм сухой пленки за слой; 200-300 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	5,1 м <sup>2</sup> /л - при 150 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 -60°C до +120°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 150 мкм сухой пленки	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C	+60°C
От пыли	6 часов	4 часа	2 часа	40 мин	20 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток				

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	: основа/отвердитель 100/14.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 4/1.
Приготовление рабочей смеси	: тщательно перемешать компонент А, затем смешать компонент А и компонент В в правильном соотношении механическим способом до полной однородности.
Время индукции	: при 20°C - не менее 15 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°C — 2 часа.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: 150 - 250 мкм сухой пленки на слой; 200 - 300 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования.
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температуру воздуха	: от +5 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	: не более 80%.

#### Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631LT	FGM 631LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	3 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,013 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	150 - 250 мкм	150 - 250 мкм	100 - 150 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 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 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.

#### 4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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.

#### 6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис		
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	:	188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г. Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корп. 2, пом. 28 Тел/факс: 8 (812) 457-04-01 e-mail: industrial@primatek.ru
Представительства		
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. Монтерская, д.4, оф. 1 тел.: 8 (343) 221-51-57 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru
КРАСНОЯРСК	:	Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22 тел.: 8 (3912) 906-096 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru
САМАРА	:	Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211 тел./факс: 8 (846) 979-68-38 e-mail: samara@primatek.ru
ЧЕЛЯБИНСК	:	Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, оф. 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