

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Shopprimer

Код продукта:

Актуализировано: 27.05.2016

Двухкомпонентная эпоксидная межоперационная грунтовка.

- Превосходные сварочные свойства
- Не выделяются вредные испарения при сварке

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Для кратковременной или средней по продолжительности защиты стальных листов и стальных конструкций после струйной очистки во время хранения, изготовления и строительства.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	: матовый.
Цвет	: красно-коричневый.
Плотность	: 1,5±0,05 кг/л (зависит от цвета).
Содержание сухих компонентов в объеме	: 50%.
ЛОС	: 350 г/л.
Рекомендуемая толщина пленки	: 25-60 мкм сухой пленки за слой; 50-120 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 20 м ² /л - при 25 мкм сухой пленки; 8,3 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).
Максимальная температура эксплуатации покрытия	: 160°C.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

	30°C	20°C	5°C
До 100 мкм сухой пленки			
До степени 3	10 минут	15 минут	30 минут
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	15 минут	25 минут	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	2 часа	3 часа	8 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	7 дней	14 дней	1 месяц

- 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 объёму	: основа/отвердитель 82/18.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции	: при 20°C - не требуется; при 10°C - не менее 10 мин.

Жизнеспособность рабочей смеси	: при 10°C - 16 часов; при 20°C - 8 часов; при 30°C - 5 часов.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании PRIMATEK.
Рекомендованная толщина слоя	: 70 - 100 мкм сухой пленки на слой; 115 - 160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Относительная влажность воздуха	: не более 90%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	10-25% по объему	10-25% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	25 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

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). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Бетонные поверхности

- Бетонная поверхность должна быть сухой, выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 3%.
- Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием.
- Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или абразивоструйной очисткой.

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 : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812)457-04-01
e-mail: info@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. Шорная, д.21
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул. Монтерская, д.3
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 205.
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