

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® TOP 90

Код продукта: IS-0340-XXXX-4
Актуализировано: 20.08.2020

Двухкомпонентная высокогляnceвая полиуретановая эмаль - УФ-стойкое финишное покрытие, обладает отличной атмосферо- и износостойкостью. Отлично сохраняет цвет и блеск в ходе эксплуатации. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность. PRIMATAN® TOP 90 устойчивое к воздействию различных химических веществ долговечное покрытие. По сравнению со стандартной версией PRIMATAN® TOP 90 LT, PRIMATAN® TOP 90 имеет более высокие физико-механические показатели, которые в свою очередь существенно увеличивают срок эксплуатации готового покрытия.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве высокогляnceвого финишного покрытия по загрунтованной стали, устойчивого к механическим и химическим воздействиям.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: высокогляnceвый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,1 \pm 0,05$ г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	: 65 ± 5 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 55 ± 2 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	: 15,7 м ² /л при 35 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 °С до +120 °С.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 35 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C
От пыли	10 часов	6 часов	5 часов	3 часов	2 часа
Проведение операций (складирование, транспортировка)	18 часов	14 часов	10 часа	8 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	12 часов	8 часов	6 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.

* - Если максимальный интервал перекрытия превышен, необходимо придать шероховатость поверхности для обеспечения межслойной адгезии.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	: основа/отвердитель 100/17.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 5/1.

Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 15°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 требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C - 6 часов.
Система нанесения покрытия	:	В качестве финишных слоев по загрунтованным поверхностям согласно схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 65 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +5 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80 %.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG 253 G	JFG 253 G	JFG 253 G
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	35-60 мкм	35-60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG 253 *	JFG 253 *	JFG 253 *

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

*- Для замывки оборудования можно использовать любой тип разбавителя из перечисленных: JFG 253 LT, JFG 253 S LT или JFG 253 G.

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN TOP 90:

- Перед нанесением PRIMATAN TOP 90 на загрунтованную поверхность, следует осмотреть поверхность на наличие загрязнений. В случае обнаружения, их следует удалить с поверхности.

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.

Декларация соответствия РОСС RU Д –RU.АБ 69.В.00270/18 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: (812) 457 - 04 - 01
e-mail: industrial@primatek.ru

Представители в регионах

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.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