

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] ZW

Код продукта:

Актуализировано: 06.10.2016

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком для бассейнов.

- Материал тиксотропен
- Высокое содержание сухих веществ
- Устойчив к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли, щелочные и кислые растворы)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Отличные барьерные свойства

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы, а также в условиях погружения в воду и землю.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	полуглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,40±0,05 кг/л (зависит от цвета).
Содержание сухих компонентов в объеме	:	81%.
ЛОС	:	170 г/л.
Рекомендуемая толщина пленки	:	300 мкм сухой пленки за слой; 370 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	2,7 м ² /л - при 300 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	:	120°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

До 300 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C
До степени 3	1,5 часа	3,5 часа	10 часов
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	10 часов	24 часа	3 дня
Перекрашивание, минимальный интервал	10 часов	24 часа	3 дня
Перекрашивание, максимальный интервал	2 дня	4 дня	10 дней

- 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 90/10.
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 - 3 часа; при 20°C – 1,5 часа; при 30°C – 30 минут.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании PRIMATEK.
Рекомендованная толщина слоя	: 300 мкм сухой пленки на слой; 370 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	5-10% по объему	0-5% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	300 мкм	300 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 4%.
- 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:

Свидетельство о государственной регистрации RU.77.01.34.008.E.004354.12.14 от 08.12.2014 г.
ЭЗ №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.
Протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

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