

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PrimaTek InnoPipe<sup>®</sup> 100

Код продукта: IS-0210-X0XX-1

Актуализировано: 09.11.2015

#### Двухкомпонентное эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком.

- Образует очень гладкое и механически прочное покрытие с эффективной защитой от коррозии;
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ;
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Внутреннее гладкостное покрытие магистральных газопроводов. Также применяется в качестве самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, оборудования, 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

Вязкость : 50 сек. по ВЗ-6 при 20°C.

Содержание сухих компонентов по массе : 90 ±2%.

Содержание сухих компонентов в объеме : 97%.

Плотность : 1,35-1,4 кг/л.

ЛОС : 70 г/л.

Блеск : глянцевый.

Цвет : красно-коричневый.

Рекомендуемая толщина пленки : 70-150 мкм сухой пленки за слой;  
70-155 мкм мокрой пленки за слой.

Теоретический расход : 13,9 м<sup>2</sup>/л - при 70 мкм сухой пленки;  
9,7 м<sup>2</sup>/л - при 100 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. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

| Для 100 мкм сухой пленки                             | 40°C         | 30°C         | 20°C            |
|--|--------------|--------------|-----------------|
| От пыли  | 1 час        | 1 час 30 мин | 2 часа          |
| До отлипа  | 1 час 30 мин | 2 часа       | 2 часа 30 минут |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 4 часа       | 5 часов      | 9 часов         |
| Перекрашивание, минимальный интервал                 | 5 часов      | 7 часов      | 10 часов        |
| Перекрашивание, максимальный интервал                | 7 суток      |              |                 |

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

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : рекомендуется использование двухкомпонентного безвоздушного покрасочного оборудования с возможностью нагрева компонентов краски. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть.
- Соотношение смешивания по весу : основа/отвердитель 2:1 ± 5%.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 1,32:1 ±5%.
- Приготовление рабочей смеси : при расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : не требуется.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C - 1 час;  
при 30°C – 40 минут;  
при 40°C – 30 минут.
- Температура материала: 30-40°C (температура смеси у сопла, в момент распыления или слива материала) для температуры металла 30-45°C. При температуре металла ниже 30°C допускается повышение температуры смеси до 45°C. Рекомендуемый нагрев компонентов материала в расходных емкостях, с учетом падения температуры от пневмоприводов до сопла 30-45°C.
- Рекомендованная толщина слоя : 70 - 150 мкм сухой пленки за слой;  
70 - 155 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

#### Параметры нанесения:

|   | Безвоздушное распыление                 | Кисть             |
|---|---|-------------------|
| Тип разбавителя   | FGM 631                                 | FGM 631           |
| Рекомендуемое количество разбавителя (зависит от применения и оборудования) | 0-5 % по объему                         | 0 - 5 % по объему |
| Диаметр сопла   | 0,015 - 0,031 дюйма<br>(0,38 – 0,79 мм) | -                 |
| Давление  | ≥ 170 бар                               | -                 |
| Нормальная толщина сухой плёнки   | 70 - 150 мкм                            | 60 - 80 мкм       |
| Очистка оборудования  | FGM 631                                 | FGM 631           |

#### Подготовка поверхности:

##### Сталь

- Удалить визуально определяемые масляные загрязнения с поверхности.
- Очистить поверхность до степени не ниже Sa 2 ½ по ISO 8501–1:1988.
- Обеспечить шероховатость поверхности (Rz) 25-60 мкм по ISO 8503-4:1988.

### 4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Использовать средства индивидуальной защиты.
- При нанесении материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на слизистые оболочки и на кожу. В случае попадания на слизистые оболочки немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня, прямых солнечных лучей.

## 5. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

### Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (81371) 22-647  
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. 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

МИСК (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