

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMATAN® SP 75

Код продукта: IS-0340-X0XX-1

Актуализировано: 09.02.2017

#### Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка

- Высокая свето- и атмосферостойкость
- Отличные антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание и нанесение толстым слоем
- После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность
- Устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивых к механическим и химическим воздействиям

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

|                                   |   |   |
|-----------------------------------|---|---|
| Блеск                             | : | высокоглянцевый.  |
| Цвет                              | : | по каталогу RAL.  |
| Плотность                         | : | 1,00 – 1,20 г/см <sup>3</sup> . (зависит от цвета)  |
| Массовая доля нелетучих веществ   | : | 64 - 68 % (зависит от цвета).   |
| Объемная доля нелетучих веществ   | : | 57-60 % (зависит от цвета).   |
| Рекомендуемая толщина пленки      | : | в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой<br>в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;                           |
| Теоретический расход              | : | 9,5- 10,0 м <sup>2</sup> /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). |
| Температура эксплуатации покрытия | : | от – 50 °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                              | 50°С     | 40°С   | 30°С    | 20°С    | 10°С     |
|--|----------|--------|---------|---------|----------|
| До степени 3   | 30 минут | 1 час  | 2 часа  | 3 часа  | 5 часов  |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 2 часа   | 3 часа | 4 часа  | 6 часов | 10 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал                 | 3 часа   | 4 часа | 5 часов | 8 часов | 16 часов |
| Перекрашивание, максимальный интервал                | 5 дней   | 7 дней | 10 дней | 21 день | 4 месяца |
| Полное отверждение покрытия                          | 1 день   | 2 дня  | 2 дня   | 4 дня   | 7 дней   |

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

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

|                                  |   |   |
|----------------------------------|---|---|
| Способы нанесения                | : | кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.  |
| Соотношение смешивания по весу   | : | основа/отвердитель 91,7/8,3.  |
| Соотношение смешивания по объему | : | основа/отвердитель 90/10.   |
| Приготовление рабочей смеси      | : | смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 10°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 менее 20 мин;<br>при 10°C - не менее 40 мин.  |
| Жизнеспособность рабочей смеси   | : | при 20°C - 3 часа;<br>при 30°C - 2 часа.  |
| Система нанесения покрытия       | : | согласно предлагаемым схемам.<br>В качестве финишных слоев по эпоксидным грунтам и грунт-эмалям компании ПРИМАТЕК, а также в качестве самостоятельного покрытия.  |
| Рекомендованная толщина слоя     | : | В качестве финишного покрытия:<br>35 - 60 мкм сухой пленки на слой;<br>60 – 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).<br>В качестве самостоятельного покрытия:<br>60 - 100 мкм сухой пленки на слой;<br>105 – 170 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).       |
| Температура поверхности          | : | минимум на 3°C превышающая точку росы.  |
| Температура воздуха              | : | от +10°C до +30 °C.   |
| Относительная влажность воздуха  | : | не более 80%.   |

#### Параметры нанесения:

|   | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|---|-------------------------|---------------------------|-------------|
| Тип разбавителя   | JFG253 LT               | JFG253 LT                 | JFG253 LT   |
| Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования | 5 - 10 % по объему      | 5 - 20 % по объему        | до 5 %      |
| Диаметр сопла   | 0,027 - 0,031 дюйма     | 1,8 - 2,2 мм              |             |
| Давление  | 150 - 180 бар           | 3 - 5 бар                 |             |
| Нормальная толщина сухой пленки   | 60 мкм                  | 50 мкм                    | 60 мкм      |
| Очистка оборудования  | JFG253 LT               | JFG253 LT                 | JFG25 3LT   |

- 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 ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

### 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 прополоскать 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.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 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) 960-03-61  
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.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

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

### **Утверждаю:**

Генеральный директор \_\_\_\_\_/Д.В. Дронь

### **Согласовано:**

Гл. технолог ЖЛКМ \_\_\_\_\_/Е.А. Созинова

Директор дивизиона "Индустриальные покрытия" \_\_\_\_\_/А.В.Мокшин

Зам. директора по развитию дивизиона "Индустриальные покрытия" \_\_\_\_\_/А.С.Липезина

Начальник отдела маркетинга \_\_\_\_\_/Е.С. Ярышева

Технолог по нанесению ЛКМ \_\_\_\_\_/И.О. Дарский