

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® SP 55

Код продукта: IS-0340-XXXX-1

Актуализировано: 21.09.2021

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка PRIMATAN SP 55 — УФ-стойкое покрытие, обладает отличной свето-, атмосферо- и износостойкостью. Обладает отличными антикоррозионными свойствами. Быстрое высыхание и возможность нанесения толстым слоем. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность, устойчивость к воздействию различных химических веществ. Для обеспечения высыхания в условиях пониженных температур (до минус 10°C) следует применять специальный ускоритель сушки — PRIMATAN® Accelerator.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

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

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	полуглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,20 ± 0,15 г/см ³ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	66 ± 4 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	56 ± 1 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; в качестве самостоятельного покрытия 60 – 100 мкм сухой пленки на слой.
	:	9,3 м ² /л при 60 мкм сухой пленки.
Теоретический расход	:	Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Практический расход	:	
	:	от -60 °С до +120°С.
Температура эксплуатации покрытия	:	
Срок хранения	:	24 месяца при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом месте при температуре от +5 °С до +35°С.

Время высыхания для летней версии:

При 60 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C
От пыли	3 часа	2 часа	1 час	30 мин	20 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	1 час	30 мин	20 мин	10 мин	10 мин
Перекрашивание, максимальный интервал*	не ограничен*				
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.
- *При повторном окрашивании изделий, хранящихся более 21 суток, необходимо с поверхности удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4) и придать шероховатость для обеспечения лучшей межслойной адгезии.

Время высыхания для зимней версии (при использовании PRIMATAN® Accelerator):

При 60 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	10°C	20°C
От пыли	15 часов	8 часов	2 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	3 дня	2 дня	10 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	20 часов	12 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	2 месяца	1 месяц	21 день	10 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	10 дней	7 дней	4 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При температурах ниже 0°C возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.
- В процессе высыхания исключить попадание влаги в виде осадков на покрытие.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
- Соотношение смешивания по весу : основа/отвердитель 100 /13.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 7/1.
- 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 для **летней версии** : при 20°C - 3 часа.
- Жизнеспособность рабочей смеси для **зимней версии** : при 20°C – 40 минут.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.
В качестве финишных слоев по загрунтованным поверхностям согласно схемам компании ПРИМАТЕК, а также в качестве самостоятельного покрытия.
- Рекомендованная толщина слоя : в качестве финишного покрытия:
35 - 60 мкм сухой пленки на слой;
65 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
В качестве самостоятельного покрытия:
60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
110 – 180 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура воздуха для **летней версии** : от +5 °C до +35 °C.
- Температура воздуха для **зимней версии** : от -10 °C до +20 °C.
- Температура воздуха : от +5 °C до +35 °C.
- Относительная влажность воздуха, не более : 80 %.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,009 - 0,015 дюйма	1,4 - 1,7 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	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.
- * В зависимости от требований клиента к покрытию, выбирается тип разбавителя: JFG 253 LT, JFG 253 S LT.

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN SP 55:

Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

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, корп. 2, пом. 28
Тел/факс: 8 (812) 457-04-01
e-mail: industrial@primattek.ru

Представительства

МОСКВА

Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842
Тел: 8 (499/495) 116-03-52
e-mail: moscow@primattek.ru

НОВОСИБИРСК

Новосибирск, ул. Шорная, д.21
тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93

e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ

Екатеринбург, ул.Совхозная, д. 20А, офис 9
тел.: 8 (343) 221-51-57
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК

Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22
тел.: 8 (3912) 906-096
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА

Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211
тел./факс: 8 (846) 979-68-38
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

МИНСК (БЕЛАРУСЬ)

Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4
Тел.: 10 375 (17) 270 70 60
e-mail: minsk@primatek.ru