

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 70 LT ZHT

Код продукта: IS-0210-XXXX-X

Актуализировано: 20.08.2020

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, содержащая фосфат цинка.

- Материал содержит пассивирующие пигменты, существенно усиливающие общие защитные свойства покрытия.
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее).
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу.
- Покрытие может наноситься при температурах до +5°C.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания наружных поверхностей всех видов грузового подвижного состава железнодорожного транспорта и внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку); подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.) всех видов подвижного состава, а также других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,53 \pm 0,12 \text{ г/см}^3$.
Массовая доля нелетучих веществ	: $82 \pm 7\%$ (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: $70 \pm 10\%$ (зависит от цвета).
Твердость плёнки по маятниковому прибору типа «ТМЛ» (метод А)	: 0,3 отн.ед.
Адгезия (метод решётчатых надрезов)	: 1 балл.
Эластичность плёнки при изгибе	: 1 мм.
Прочность плёнки при ударе	: 50 см.
Рекомендуемая толщина пленки	: 50-60 мкм сухой пленки на слой; 70-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	: не более 120 г/м^2 - при 50-60 мкм сухой пленки (в зависимости от цвета).
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 °C до +120 °C.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 60 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C	60°C
От пыли	6 часов	3 часа	1 час	40 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток				

- 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 100:12,6.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 85/15.
- 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 - 12 часов;
при 20°C - 6 часов;
при 30°C - 3 часа.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.
В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
- Рекомендуемая толщина пленки : 50-60 мкм сухой пленки на слой;
70-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.
- Температура воздуха : от +5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	50-60 мкм	50-60 мкм	50-60 мкм
Очистка оборудования	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)	Смесь ксилола и бутанола (14 : 1)

- 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 ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- 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.

Заключение АО "ВНИИЖТ" №0521 от 06.07.2016 г.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

Отчет 4104 от 20.06.2016. Проведение ускоренных климатических испытаний двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль Примапокс Металлбайс ЗП 70 ЛТ (PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT).

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