

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Rapid LT 10

Код продукта:

Актуализировано: 06.10.2016

**Двухкомпонентное эпоксидное быстросохнущее покрытие для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащее 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:

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.

Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: матовый.
Цвет	: серый.
Плотность	: 1,4±0,05 кг/л.
Содержание сухих компонентов в объёме	: 64± 3% (зависит от цвета).
ЛОС	: ~350 г/л.
Рекомендуемая толщина пленки	: 70-100 мкм сухой пленки на слой; 110-160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	: 9,1 м <sup>2</sup> /л - при 70 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).
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 100 мкм сухой пленки	30°C	20°C	5°C
До степени 3	15 минут	30 минут	90 минут
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	6 часов	8 часов	18 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	30 минут	60 минут	2,5 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	4 дня	7 дней	1 месяц

- 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 85/15.
- Соотношение смешивания по объему : 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 - 2 часа;  
при 30°C - 1 час.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.  
В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
- Рекомендованная толщина слоя : 70-100 мкм сухой пленки на слой;  
110-160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	10 - 15 % 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	100 мкм	80 мкм	60 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.
- 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 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. 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