

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMALKYD[®] Hammer

Код продукта: IS-0140-XXXX-X

Актуализировано: 22.12.2020

Высокотехнологичная однокомпонентная модифицированная алкидная эмаль PRIMALKYD Hammer содержит преобразователь ржавчины, антикоррозионные пигменты и функциональные добавки, образует рисунчатое (молотковое) покрытие, маскирующее мелкие дефекты поверхности. Покрытие быстро сохнет, обладает высокой атмосферостойкостью и противокоррозийной стойкостью, имеет высокие декоративно-эстетические свойства.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Предназначается для окраски промышленного оборудования, дверей, ворот, ограждений, корпусов, а также видео- и аудиоаппаратуры (кинопроекторов, телескопов), банковской техники. Широко используется при окрашивании изделий художественнойковки, металлической мебели (стеллажей, шкафов, сейфов и др.).

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	различных цветов.
Плотность	:	1,0 ± 0,1 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	45 ± 3 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	40 ± 5% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	25 - 40 мкм сухой пленки на слой; 60-100 мкм мокрой пленки на слой.
Теоретический расход	:	16,0 м ² /л - при 25 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 - 60°C до + 80°C.
Срок хранения	:	не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При 40 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C
От пыли	3 часа	1 час	30 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка	8 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая, без очагов коррозии.		

- 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.
Подготовка материала	: перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель.
Система нанесения покрытия	: в качестве самостоятельного покрытия
Рекомендованная толщина слоя	: 25 - 40 мкм сухой пленки на слой; 60 -100 мкм мокрой пленки на слой.
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	: не более 80%.
Температура воздуха	: от +5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий применяемого оборудования	5 -15% по объему	5- 15% по объему	0 -5 % по объёму
Нормальная толщина сухой пленки	25 - 40 мкм	25 - 40 мкм	25-40 мкм
Очистка оборудования		BFG 270	

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

Подготовка поверхности:

Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, 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.

Ремонт и обслуживание

- Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.
- Удалить рыхлую ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования изделия обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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.77.01.34.015.E.004397.12.14 от 10.12.2014 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П005132.12.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1090/5 от 09.10.2014 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область,
Гатчинский р-н, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д.45
Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.
Тел: 8 (499/495) 116-03-52
e-mail: moscow@primatek.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.20 А
Тел.: 8 (343) 221-51-57
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.
Тел.: 8 (3912) 906-086
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