

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Rapid Primer

Код продукта:

Актуализировано: 04.06.2018

#### Двухкомпонентное эпоксидное грунтовочное покрытие для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащее фосфат цинка.

- Высокое содержание сухих веществ
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Нанесение при относительной влажности воздуха до 90%
- Возможно изготовление зимней версии для нанесения при температуре до -10°C.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

##### Смесь основы с отвердителем

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: 1,55±0,15 г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: 83±5% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 62±2%(зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 70-100 мкм сухой пленки за слой; 115-160 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 8,9 м <sup>2</sup> /л - при 70 мкм сухой пленки; 6,2 м <sup>2</sup> /л - при 100 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°C до 120°C.
Срок хранения, не менее	: 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

##### Время высыхания:

При 70 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C	60°C
От пыли	4 часа	2 часа	1 час	30 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 объему	:	основа/отвердитель 80/20
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/15
Приготовление рабочей смеси	:	тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, смесь перемешать 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 ПРИМАТЕК. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
Рекомендуемая толщина пленки	:	70 - 100 мкм сухой пленки на слой; 115 - 160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Относительная влажность воздуха, не более	:	90%.
Температура воздуха	:	от + 5°C до +30°C.
Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-15% по объему	5-20% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	100 мкм	100 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

- 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). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

#### Бетонные поверхности

- Бетонная поверхность должна быть сухой, выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 4%.
- Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием.
- Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или абразивоструйной очисткой.

### 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.

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

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

## 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](mailto:industrial@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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:samara@primatek.ru)

ЧЕЛЯБИНСК

: Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206  
тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: [chelyabinsk@primatek.ru](mailto: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](mailto:minsk@primatek.ru)