

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Metalcoat MRS LT

Код продукта: IS-0220-X0XX-1

Актуализировано: 06.02.2017

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

- Материал тиксотропный и имеет высокую толщину нестекающего слоя
- Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия
- Пленка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Возможно нанесение до 400 мкм сухой плёнки

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Применяется как толстослойное промежуточное покрытие в мостовых схемах.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,3- 1,45 г/см ³ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	70-81% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	60-70 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	120 -200 мкм сухой пленки за слой; 185 – 310 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	5,4 м ² /л - при 120 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 °С +120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 120 мкм сухой пленки	30°С	20°С	10°С	5°С
До степени 3	2 часа	3 часа	5 часов	8 часов
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	6 часов	8 часов	16 часов	24 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	4 часа	6 часов	12 часов	14 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	неограниченный			

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

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по объёму	: основа/отвердитель 80/20.
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 100/10.
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 – 8 часов; при 20°C – 6 часов; при 30°C – 4 часа.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: 120 - 200 мкм сухой пленки на слой; 185 - 310 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от +5 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	: не более 90%.

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	0,029 - 0,031 дюйма	3,0 - 3,5 мм	-
Давление	180 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	120 мкм	120 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.

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.

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.

Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812) 960-03-61
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.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

Утверждаю:

Генеральный директор _____/Д.В. Дронь

Согласовано:

Гл. технолог ЖЛКМ _____/Е.А. Созинова

Директор дивизиона "Индустриальные покрытия" _____/А.В. Мокшин

Зам. директора по развитию дивизиона "Индустриальные покрытия" _____/А.С. Липезина

Начальник отдела маркетинга _____/Е.С. Ярышева

Технолог по нанесению ЛКМ _____/И.О. Дарский