

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMACOR АК – 700 по металлу

Код продукта: IS-0940-XXXX  
Актуализировано: 01.10.2019

Однокомпонентный материал на основе акриловой смолы, для устройства цветных защитных покрытий по металлу, отличающийся быстрым высыханием и отличной атмосферостойкостью. Покрытие может наноситься при отрицательных температурах (до -10 °С), устойчиво к воздействию неблагоприятных погодных условий, щелочам и старению. Можно наносить на ржавчину, при толщине ржавчины не более 100 мкм.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного грунта или самостоятельного покрытия изделий из металла.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL
Плотность	:	1,4 ± 0,15 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	:	69±3% .
Объемная доля нелетучих веществ	:	50±3% .
Рекомендуемая толщина пленки	:	В качестве грунтовочного покрытия: 20-40 мкм сухой пленки на слой. 40 -80 мкм мокрой пленки на слой. В качестве самостоятельного покрытия: 120 – 140 мкм сухой плёнки на слой. 240 – 280 мкм мокрой плёнки на слой.
Теоретический расход	:	12,5 м <sup>2</sup> /л - при 40 мкм сухой пленки; 3,6 м <sup>2</sup> /л - при 140 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения и шероховатости поверхности, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

40 мкм сухой пленки	-10°С	0°С	10°С	20°С	30°С
От пыли	8 часов	4 часа	1 час	0,5 часа	20 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	32 часа	16 часов	4 часа	2 часа	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	48 часов	32 часа	8 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	не ограничен				

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При температурах ниже 0°С возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

#### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Система нанесения покрытия	:	В качестве грунтовочного покрытия (при разбавлении 20 – 40 %). В качестве самостоятельного покрытия.
Рекомендованная толщина слоя	:	В качестве грунтовочного покрытия: 20-40 мкм сухой пленки на слой. 40 -80 мкм мокрой пленки на слой. В качестве самостоятельного покрытия: 120 – 140 мкм сухой плёнки на слой. 240 – 280 мкм мокрой плёнки на слой.

Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы. при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать перед нанесением при комнатной температуре и добавить разбавитель не более 20%.
Температура воздуха	:	от – 10 °С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.
Температура эксплуатации покрытия	:	от -50°C до +80 °С.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования	5 - 20 % по объему	10 - 25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	120-140 мкм	120-140 мкм	80 мкм
Очистка оборудования	BFG 270	BFG 270	BFG 270

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

#### **Подготовка поверхности перед нанесением PRIMACOR АК 700 по металлу:**

##### Сталь

- Поверхность очистить от пыли, грязи, отслоившегося старого покрытия, рыхлой ржавчины, при необходимости обезжирить. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой.
- 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.
- Для получения более качественного и долговечного покрытия рекомендуется обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).

#### **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.77.01.34.015.Е.001520.07.16 от 05.07.2016г.

#### **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

##### 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](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

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)