

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN[®] SP 55

Код продукта: IS-0340-XXXX-X

Актуализировано: 05.06.2018

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка

- Высокая свето- и атмосферостойкость
- Отличные антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание и нанесение толстым слоем
- После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность
- Устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также в качестве самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	полуглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,2±0,15 г/см ³ (зависит от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	66±4 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	56±1 % (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	:	9,3 м ² /л при 60 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 до + 120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С	40°С	50°С
От пыли	3 часа	2 часа	1 час	30 минут	20 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	5 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

- 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 100/13.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 7 / 1
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико – механические свойства покрытия), тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции	: при 20°C - не менее 20 мин; при 10°C - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°C – 3 часа; при 30°C - 2 часа.
Система нанесения покрытия	: в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендуемая толщина слоя	: В качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 65 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). В качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 110 – 180 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от +10°C до + 30 °C.
Относительная влажность воздуха, не более	: 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,027 - 0,031 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 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).
- 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 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.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 от 08.10.2014 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 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

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