

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX® ST-LT

Код продукта: IS-0220-X0XX-1

IS-0220-X0XX-2

IS-0220-X0XX-3

Актуализировано: 04.08.2021

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT — отличное решение для антикоррозионной защиты и металлических конструкций и бетона. Материал тиксотропен и толерантен к подготовке поверхности. Содержит фосфат цинка, имеет высокую толщину нестекающего слоя и возможность нанесения до 400 мкм сухой плёнки. Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы). Имеет "зимнюю версию" с возможностью нанесения при температуре до -10°C.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных 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                              | : красно-коричневый, серый.   |
| Плотность                         | : 1,45±0,15 г/см <sup>3</sup> (в зависимости от цвета).   |
| Массовая доля нелетучих веществ   | : 75±5% (в зависимости от цвета).   |
| Объемная доля нелетучих веществ   | : 65±5 % (в зависимости от цвета).  |
| Рекомендуемая толщина пленки      | : 120 - 200 мкм сухой пленки за слой;<br>185 -310 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).  |
| Теоретический расход              | : 5,4м <sup>2</sup> /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 -60 °С до +120°C.  |
| Срок хранения                     | : не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.  |

##### Время высыхания:

| При 120 мкм сухой пленки                             | -10°C    | -5°C     | 0°C      | +5°C     | 10°C     | 20°C    |
|--|----------|----------|----------|----------|----------|---------|
| От пыли  | 12 часов | 6 часов  | 4 часа   | 3 часа   | 2 часа   | 1 час   |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 48 часов | 24 часа  | 16 часов | 12 часов | 10 часов | 8 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал                 | 16 часов | 12 часов | 10 часов | 6 часов  | 6 часов  | 4 часа  |
| Перекрашивание, максимальный интервал                | 7 суток  |          |          |          |          |         |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°C необходимо контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
- Соотношение смешивания по объёму : основа/отвердитель 7/1.
- Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель 100/10.
- Приготовление рабочей смеси : тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : при 20°C - не требуется.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C - 6 часов.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
- Рекомендуемая толщина пленки : 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 -10°C до +30 °C.
- Относительная влажность воздуха, не более : 80%.

#### 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                   | 60мкм          |
| 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.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).

#### 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.Е.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 (3 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 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  
е-mail: [info@primatek.ru](mailto:info@primatek.ru); [industrial@primatek.ru](mailto:industrial@primatek.ru)

##### Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.  
Тел: 8 (499/495) 116-03-52  
е-mail: [moscow@primatek.ru](mailto:moscow@primatek.ru)

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. Шорная, д.21.  
Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93;  
е-mail: [novosibirsk@primatek.ru](mailto:novosibirsk@primatek.ru)

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул. Совхозная, д.20 А  
Тел.: 8 (343) 221-51-57  
е-mail: [ekaterinburg@primatek.ru](mailto:ekaterinburg@primatek.ru)

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.  
Тел.: 8 (3912) 906-086  
е-mail: [krasnoyarsk@primatek.ru](mailto:krasnoyarsk@primatek.ru)

САМАРА : Самара, ул. Авиационная, д. 1, Литер А, офис 6.  
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38  
е-mail: [samara@primatek.ru](mailto:samara@primatek.ru)

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

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4  
Тел.: 10 375 (17) 270-70-60  
е-mail: [minsk@primatek.ru](mailto:minsk@primatek.ru)