

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX® ST-LT

Код продукта: IS-0220-X0XX-4

Актуализировано: 16.05.2022

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT — отличное решение для антикоррозионной защиты металлических конструкций и бетона. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы). Возможно нанесение при отрицательных температурах (до -10°C).

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

| | | |
|-----------------------------------|---|---|
| Блеск | : | полуматовый. |
| Цвет | : | по каталогу RAL. |
| Массовая доля нелетучих веществ | : | 85±3% (в зависимости от цвета). |
| Объемная доля нелетучих веществ | : | 77±2% (в зависимости от цвета). |
| Плотность | : | 1,65±0,10 г/см ³ (зависит от цвета). 1,58±0,10 г/см ³ — для серого цвета. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : | 150-250 мкм сухой пленки за слой; 200-300 мкм мокрой пленки за слой. |
| Теоретический расход | : | 5,1 м ² /л - при 150 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°C до +120°C. |
| Срок хранения | : | не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте. |

Время высыхания:

| При 150 мкм сухой пленки | -10°C | -5°C | 0°C | +5°C | +10°C | +20°C | +30°C |
|--|---------|------|------|------|-------|-------|--------|
| От пыли | 24 ч | 12 ч | 8 ч | 6 ч | 4 ч | 2 ч | 40 мин |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 7 суток | 48 ч | 24 ч | 12 ч | 10 ч | 8 ч | 6 ч |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 48 ч | 16 ч | 12 ч | 8 ч | 6 ч | 4 ч | 3 ч |
| Перекрашивание, максимальный интервал | 7 суток | | | | | | |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- В условиях нанесения 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 весу | : | основа/отвердитель 100/14. |
| Соотношение смешивания по объему | : | основа/отвердитель 4/1 (зависит от плотности). |
| Приготовление рабочей смеси | : | Материал поставляется комплектно. Тщательно перемешать компонент А, затем смешать компонент А и компонент В в правильном соотношении механическим способом до полной однородности. |
| Время индукции | : | при 20°C - не менее 15 мин. |
| Жизнеспособность рабочей смеси | : | при 20°C — 2 часа. |
| Система нанесения покрытия | : | согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК. |
| Рекомендованная толщина слоя | : | 150 - 250 мкм сухой пленки на слой; 200 - 300 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования. |
| Температура поверхности | : | минимум на 3°C превышающая точку росы. |
| Температуру воздуха | : | от -10 °C до +30 °C. |
| Относительная влажность воздуха | : | не более 80%. |

Параметры нанесения:

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|--|-------------------------|---------------------------|-------------------|
| Тип разбавителя | FGM 631LT | FGM 631LT | FGM 631 LT |
| Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования | 3 - 10 % по объему | 5 - 20 % по объему | 0 - 5 % по объему |
| Диаметр сопла | 0,013 - 0,021 дюйма | 1,5 - 2,5 мм | - |
| Давление | 150 - 180 бар | 3 - 5 бар | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 150 - 250 мкм | 150 - 250 мкм | 100 - 150 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 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).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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 лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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.

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
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

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

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

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

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

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.11, офис 403, БЦ «Завод».
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38
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

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