

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 70 LT

Код продукта: IS-0210-X0XX-1

IS-0210-X0XX-3

Актуализировано: 20.08.2020

PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT - это двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу, применяемая для антикоррозионной защиты металлических и железобетонных конструкций. Материал содержит пассивирующие пигменты и фосфат цинка, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы. Покрытие наносится при температуре от +5°C. Возможно изготовление зимней версии материала для нанесения при температуре до -10°C.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания наружных поверхностей всех видов грузового подвижного состава железнодорожного транспорта и внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку); подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.) всех видов подвижного состава, а также других металло- и железобетонных конструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических 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

Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,55 ±0,15 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	83±7% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	64±4% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	70-90 мкм сухой пленки на слой; 110-140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	9,1 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 7,1 м ² /л - при 90 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 70 мкм сухой пленки	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	10°C	20°C
От пыли	12 часов	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	7 суток	4 дня	3 дня	2 дня	30 часов	24 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	12 часов	12 часов	8 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 контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 4/1
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 100/15
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 15°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 требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°C - 6 часов.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам ПРИМАТЕК. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
Рекомендуемая толщина пленки	: 70 - 90 мкм сухой пленки на слой; 110 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Относительная влажность воздуха, не более	: 80%.
Температура воздуха	: от + 5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 10% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5% по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	70 - 90 мкм	70 - 90 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

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

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 использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- 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.

Отчет № 4104 от 20.06.2016. ООО «СибНИИстрой» Проведение ускоренных климатических испытаний двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль Примапокс Металлбайс ЗП 70 ЛТ (PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT).

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

Представители в регионах

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.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