

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX Rapid Primer

Двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащий фосфат цинка.

Код продукта: IS-0210-XXXX-X

Актуализировано: 01.03.2021

Двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт PRIMAPOX Rapid Primer содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, продлевает срок службы готового покрытия. Материал устойчив к абразивному и механическому износу. Материал тиксотропный. Возможно нанесение при температуре до -15°C .

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал применяется в качестве грунтовочного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: матовый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,45 \pm 0,15$ г/см ³ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: $75 \pm 5\%$ (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: $65 \pm 5\%$ (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 60 - 100 мкм сухой пленки за слой; 90 - 160 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного)
Теоретический расход	: 10,8 м ² /л - при 60 мкм сухой пленки.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время отверждения:

При 60 мкм сухой пленки	-15°C	-5°C	0°C	$+5^{\circ}\text{C}$	$+10^{\circ}\text{C}$	$+20^{\circ}\text{C}$	$+60^{\circ}\text{C}$
От пыли	12 часов	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа	1 час	15 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	24 часа	24 часа	14 часов	10 часов	5 часов	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	12 часов	12 часов	8 часов	6 часов	4 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток						24 часа

- 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 -15°C - не менее 20 минут; при 0°C - не менее 15 минут; при 20°C - не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при -15°C - 16 часов; при 0°C - 12 часов; при 20°C - 6 часов;
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендуемая толщина пленки	: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 90 - 160 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от -15°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	5-10% по объему	10-15% 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	60 мкм	60 мкм	60 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 перед нанесением PRIMAPOX Rapid Primer:

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

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
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](mailto: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](mailto:novosibirsk@primatek.ru)

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

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

САМАРА : [Самара](#), Заводское шоссе, д.1, оф. 211.
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38
[e-mail: samara@primatek.ru](mailto: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)

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