

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMALKYD® H TOP 75

Код продукта: IS-0140-XXXX-X  
Актуализировано: 20.06.2022

**Однокомпонентная модифицированная высокогляnceвая алкидная грунт-эмаль горячей сушки с высокими прочностными характеристиками и отличными защитно-декоративными свойствами. Не содержит хром и свинец.**

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Предназначается для окраски металлических поверхностей, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещения. Основное назначение: окраска автомобилей и сельскохозяйственной техники.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	глянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,2 ± 0,1 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	:	59 ± 1 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	50 ± 2 % (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	20 - 30 мкм сухой пленки на слой; 40 - 60 мкм мокрой пленки на слой (разбавленного).
Теоретический расход	:	0,06 л/м <sup>2</sup> — при 30 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Максимальная температура эксплуатации покрытия	:	от -60°C до +130°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 30 мкм сухой пленки	+20°C*	+80°C	+130°C
От пыли	20 часов	30 минут	12 минут
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	48 часов	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

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

\* - при введении катализатора

#### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Подготовка материала	:	перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия согласно предлагаемым схемам ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	20 - 30 мкм сухой пленки; 40 - 60 мкм мокрой пленки.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.

Рекомендуемая относительная влажность воздуха : не более 80%.

#### **Параметры нанесения:**

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	Сольвент Нефтяной	Сольвент Нефтяной	Сольвент Нефтяной
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5 % по объему
Нормальная толщина сухой пленки	20 - 30 мкм	20 - 30 мкм	20-30 мкм
Очистка оборудования	Сольвент нефтяной		

#### **Подготовка поверхности:**

##### Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

##### Ремонт и обслуживание

- Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

#### **4. БЕЗОПАСНОСТЬ:**

- Во время использования изделия обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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 № KG.11.01.008. E.000555.02.22 от 17.02.2022 г.  
Паспорт безопасности РПБ № 05045898.20.74108 до 05 мая 2027 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](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  
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.11, офис 403, БЦ «Завод».  
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)