

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] LG Microzinc B

Код продукта: IS-0210-XXXX-1

Актуализировано: 11.05.2022

Двухкомпонентный эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок. Высокое содержание цинка гарантирует максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности, усиливает общие защитные свойства покрытия и продлевает срок службы.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые покрытия для защиты железных и стальных мостов; автомобильных, железнодорожных, пешеходных мостов; путепроводов, эстакад, пролётных строений, дорожных ограждений.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	: матовый
Цвет	: серый (не нормируется)
Плотность	: $2,5 \pm 0,2$ г/см ³ .
Содержание цинка по массе	: 80% (в пленке).
Массовая доля нелетучих веществ	: 87±3%.
Объемная доля нелетучих веществ	: 64±3%.
Рекомендуемая толщина пленки	: 25-70 мкм сухой пленки за слой; 40-115 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 24,4 м ² /л - при 25 мкм сухой пленки; 8,7 м ² /л - при 70 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 +180°С.
Срок хранения	: не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

25 мкм сухой пленки	-10°C	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C
от пыли	24 часа	5 часов	3 часа	1 час 30 минут	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	24 часа	18 часов	10 часов	8 часов
Переокрашивание, минимальный интервал	16 часов	12 часов	10 часов	5 часов	3 часа
Переокрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек				

- Рекомендуется нанесение последующих слоев в минимально короткие сроки в связи с тем, что на поверхности цинконаполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.
- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	: основа/отвердитель 100/4.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 9/1.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре 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. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа PRIMAPOX или 2-комп. полиуретановые эмали линейки PRIMATAN.
Рекомендованная толщина слоя	: 25 - 70 мкм сухой пленки за слой; 40 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от -10°C до + 35°C.
Относительная влажность воздуха	: не более 85%.

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
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 объёму
Нормальная толщина сухой пленки	25-70 мкм	25-70 мкм	25-70 мкм
Очистка оборудования		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 для получения остро-рифленого профиля поверхности (стандарт ISO8501 – 1).

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.
Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 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; 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

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

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

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

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

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206.
Тел./факс: 8 (351) 773-38-56
е-mail: 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