

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® SP металллик

Код продукта: IS-0340-XXXX-X

Актуализировано: 06.05.2022

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт-эмаль с добавлением алюминиевой пудры образует УФ-стойкое покрытие с металлическим эффектом, высокой светостойкостью и атмосферостойкостью. Покрытие устойчиво к воздействию различных химических веществ, имеет высокую механическую прочность, эластичность и долговечность. Отлично сохраняет декоративные свойства в ходе эксплуатации в промышленной атмосфере.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям. Широко используется при окрашивании изделий для придания характерного металлического эффекта.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL с металлическим эффектом.
Массовая доля нелетучих веществ	:	60 ± 3 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	55 ± 3 % (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,00 ± 0,10 г/см ³ .
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 40 - 60 мкм сухой пленки на слой; в качестве самостоятельного покрытия 70 - 110 мкм сухой пленки. 9,2 м ² /л при 60 мкм сухой пленки. Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Теоретический расход	:	от -60 °С до +120°С.
Практический расход	:	12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке
Температура эксплуатации покрытия	:	в сухом прохладном месте.
Срок хранения	:	

Время высыхания:

При 40 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C
От пыли	5 часов	3 часа	2 часа	1 час	30 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Переокрашивание, минимальный интервал	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа	1 час
Переокрашивание, максимальный интервал*	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- *Если максимальный интервал переокрашивания превышен, необходимо придать шероховатость поверхности для обеспечения межслойной адгезии.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.

Соотношение смешивания по весу : основа/отвердитель 100 /17.

Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 6/1.
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. В качестве финишного или самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: в качестве финишного покрытия: 40 - 60 мкм сухой пленки на слой; 75 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). : в качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки; 110 – 180 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от +10 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	: не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253*	JFG253*	JFG253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	40-60 мкм	40-60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253*	JFG253*	JFG253*

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.
- * В зависимости от требований клиента к покрытию, выбирается тип разбавителя: JFG 253 LT, JFG 253 S LT.

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN SP металл:

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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. E.004405.12.14 от 10.12.2014 г.
Декларация соответствия РОСС RU Д –RU.АБ 69.В.00270/18 до 17.10.2021 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

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