

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Metalcoat MRS

Код продукта: IS-0220-X0XX-1

IS-0220-X0XX-3

Актуализировано: 28.01.2019

**Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащая фосфат цинка.**

- Материал тиксотропный и имеет высокую толщину нестекающего слоя
- Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия
- Пленка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Возможно нанесение до 400 мкм сухой пленки
- Возможно нанесение при температуре до -10°C

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Применяется как толстослойное промежуточное покрытие в мостовых схемах.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

##### Смесь основы с отвердителем

Блеск	: матовый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: 1,45±0,15 г/см <sup>3</sup> (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: 75±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 65±5 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 120 - 200 мкм сухой пленки за слой; 185 - 310 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Теоретический расход	: 5,4 м <sup>2</sup> /л - при 120 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 -50 °С до +120°C.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

##### Время высыхания:

При 120 мкм сухой пленки	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	10°C	20°C
От пыли	12 часов	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	24 часа	16 часов	12 часов	10 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	12 часов	10 часов	6 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 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 -10°C - не менее 20 минут; при 0°C - не менее 15 минут; при 20°C - не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при -10°C - 16 часов; при 0°C - 12 часов; при 20°C - 6 часов;
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендуемая толщина пленки	: 120 - 200 мкм сухой пленки на слой; 185 - 310 мкм мокрой пленки на слой (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	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-15% по объему	5-20% 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	120 мкм	120 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.

#### 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.

#### 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 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.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, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28  
Тел/факс: (812) 457- 04- 01  
e-mail: industrial@primatek.ru

##### Филиалы

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. ул. Шорная, д.21  
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13  
e-mail: [novosibirsk@primatek.ru](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto: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](mailto:minsk@primatek.ru)