

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMATAN® SP

Код продукта: IS-0340-XXXX-X

Актуализировано: 05.06.2018

#### Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка

- Высокая свето- и атмосферостойкость
- Отличные антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание и нанесение толстым слоем
- После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность
- Устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый, полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,35±0,1 г/см <sup>3</sup> . (зависит от цвета)
Массовая доля нелетучих веществ	:	70±7% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	57±7% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	:	9,5 м <sup>2</sup> /л при 60 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°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С	40°С	50°С
От пыли	3 часа	1, 5 часа	40 мин	30 минут	20 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	5 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Переокрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	5 часов	4 часа	3 часа
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.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/9.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 90/10.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 10°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 менее 20 мин; при 10°C - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C – 3 часа; при 30°C – 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 60 – 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 105 – 175 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	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,027 - 0,031 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 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 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 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 №RU.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 от 08.10.2014 г.