

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

®

PRIMAPOX ST-LT

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT - отличное решение для антикоррозионной защиты металлических конструкций и бетона. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы). Возможно нанесение при отрицательных температурах (до -5°C).

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

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

Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Массовая доля нелетучих веществ	:	85±3% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	77±2% (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,65±0,10 г/см ³ (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	150-250 мкм сухой пленки за слой; 200-300 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	5,1 м ² /л - при 150 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°C до +120°C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 150 мкм сухой пленки	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C	+60°C
От пыли	18 часов	12 часов	6 часов	4 часа	2 часа	40 мин	20 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	24 часа	18 часов	12 часов	10 часов	6 часов	3 часа

Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	18 часов	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	7 суток						

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **В условиях нанесения 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 весу : основа/отвердитель 100/14.

Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 4/1.

Приготовление рабочей смеси : тщательно перемешать компонент А, затем смешать компонент А и компонент В в правильном соотношении механическим способом до полной однородности.

Время индукции : при 20°C - не менее 15 мин.

Жизнеспособность рабочей смеси : при 20°C — 2 часа.

Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.

Рекомендованная толщина слоя : 150 - 250 мкм сухой пленки на слой;
200 - 300 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования.

Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.

Температуру воздуха : от -5 °C до +30 °C.

Относительная влажность воздуха : не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631LT	FGM 631LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое растворителя	3 - 10 % по объему зависит от применения и	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему количество оборудования
Диаметр сопла	0,013 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3-5бар	-
Нормальная толщина	150 - 250 мкм	150 - 250 мкм	100 - 150 мкм сухой ленки
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. □

Подготовка поверхности:

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.□
- • Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).□
- • Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает□ срок службы защитного покрытия.

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 лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.□
- • Избегать попадания материала 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.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

«ТД ПРАЙМКОМ»

+7 495 968-06-15, info@prime-com.ru,

Офис – Москва, ул. Руставели, д. 14, стр. 6,

Склад – Москва, Никопольская ул. Д. 4 с1

ПОРОШКОВЫЕ КРАСКИ МИКРОПУЛ

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА

АЭРОЗОЛЬНЫЕ КРАСКИ