

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

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

Код продукта: IS-0220-XXXX-X

Актуализировано: 04.06.2018

**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 плёнки за одно нанесение
- Возможно нанесение при температуре до -5°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	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	5 часов	2 часа	40 мин	30 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	24 часа	16 часов	8 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	14 часов	12 часов	6 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	неограниченный			

- 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 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 20°C - не требуется; при 10°C - не менее 10 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 10°C – 8 часов; при 20°C – 6 часов; при 30°C – 4 часа.
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 +5 °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 (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

#### 6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬ**

**ООО «Холдинговая Компания «Лидер-Колор»**

**634050, г. Томск, пер. Типографский, д. 1а, офис. 6**

**Тел. 8 (3822) 533-377, 533-299**

**e-mail: [mvi@lidercolor.ru](mailto:mvi@lidercolor.ru)**

**[www.lidercolor.ru](http://www.lidercolor.ru)**