

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMACOR SB 500

Код продукта: IS-1340-XXX-X

Актуализировано: 08.06.2018

#### **Двухкомпонентная быстровысыхающая хлорвиниловая грунт - эмаль с ингибитором коррозии и преобразователем ржавчины.**

- Образует покрытие, стойкое к прямым растворам кислот, щелочей, газов, спиртов
- Эффективно защищает поверхности металлических конструкций, емкостей, резервуаров, цистерн от воздействий кислот и щелочей\* при температурах до +70°C
- Наносится без предварительного грунтования
- Обладает высокими гидроизоляционными свойствами
- Высокая долговечность покрытия
- Может использоваться как ремонтный состав для металлоконструкций с небольшими очагами ржавчины

#### **1. ПРИМЕНЕНИЕ:**

Предназначается для окраски металлических поверхностей, с остатками плотно держащейся ржавчины, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, в качестве самостоятельного покрытия, а также в комплексном многослойном покрытии с атмосферостойкими эмалями и лаками типа ХС, ХВ, ЭП, МЛ, ПФ.

\* *Химическая стойкость:*

- *слабые растворы щелочей и растворы солей концентрацией до 20%;*
- *неорганические кислоты и водные растворы солей концентрацией до 20%, за исключением плавиковой кислоты и окисляющих кислот и их солей;*
- *водные растворы ПАВ;*
- *водные растворы органических кислот до 10%;*
- *все углеводороды (за исключением бензола и бензолсодержащих смесей, сырой нефти);*
- *бензин;*
- *дизельное топливо;*
- *спирты.*

#### **2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:**

Вязкость	:	80-130 сек. по ВЗ-4 при 20°C.
Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,2±0,5 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	:	35±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	32±2 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве самостоятельного покрытия: 40-60 мкм сухой пленки за слой; 125-190 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	8,0 м <sup>2</sup> /л - при 40 мкм сухой пленки; 5,3 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°C до +70 °C.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

**ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:**

При 40 мкм сухой пленки	5°C	20°C	30°C
От пыли	1 час	10 минут	8 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	4 часа	1 час	40 минут
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максималный интервал	4 месяца	21 день	10 дней
Полное отверждение	3 дня	1 день	1 день

- 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 объему : основа/отвердитель 96/4.
- Приготовление рабочей смеси : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Система нанесения покрытия : В качестве самостоятельного покрытия, а также в системах покрытий, предлагаемых компанией ПРИМАТЕК.
- Рекомендованная толщина слоя : 40 - 60 мкм сухой пленки за слой;  
125 - 190 мкм мокрой пленки за 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	ксилол	ксилол	ксилол
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования	5 - 20 % по объему	10 - 25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	40 мкм	40 мкм	40 мкм
Очистка оборудования	ксилол	ксилол	ксилол

- 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). Поверхность должна быть чистой и сухой.

**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.77.01.34.015.E.001522.07.16 от 05.07.2016 г.

**6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:**

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬ**

**ООО «Холдинговая Компания «Лидер-Колор»,  
ИП Мишкин Василий Иванович**

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

Тел. 8 (3822) 533-377, 8-913-827-84-11

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

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