

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 70 LT

Код продукта: IS-0210-X0XX-1
IS-0210-X0XX-3

Актуализировано: 04.06.2018

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, содержащая фосфат цинка.

- Материал содержит пассивирующие пигменты, существенно усиливающие общие защитные свойства покрытия.
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее).
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу.
- Покрытие может наноситься при температурах от +5°C.
- Возможно изготовление зимней версии для нанесения при температуре до -10°C.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания наружных поверхностей всех видов грузового подвижного состава железнодорожного транспорта и внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку); подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.) всех видов подвижного состава, а также других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

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

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	:	по каталогу RAL ₃
Плотность	:	1,55 ± 0,15 г/см ³
Массовая доля нелетучих веществ	:	83±7% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	64±4% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	70-90 мкм сухой пленки на слой; 110-140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	9,1 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 7,1 м ² /л - при 90 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	:	от -50 °С до +120 °С.
покрытия Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 70 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C	60°C
От пыли	4 часа	2 часа	1 час	30 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	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.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

- Способы нанесения : кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель.
: 80/20
- Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель.
: 100/15
- Приготовление рабочей смеси : тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, смесь перемешать 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 - 12 часов;
при 20°C - 6 часов;
при 30°C - 3 часа.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам ПРИМАТЕК.
В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
- Рекомендуемая толщина пленки : 70 - 90 мкм сухой пленки на слой;
110 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Относительная влажность воздуха, не более : 80%.
- Температура воздуха : от + 5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	70 - 90 мкм	70 - 90 мкм	70 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

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 использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- 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.

Отчет № 4104 от 20.06.2016. ООО «СибНИИстрой» Проведение ускоренных климатических испытаний двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль Примапокс Металлбайс ЗП 70 ЛТ (PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT).

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

www.lidercolor.ru