

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Metallbase ZP 80 LT

Код продукта: IS-0210-XXXX-1

Актуализировано: 05.06.2018

**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 до +5°C

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

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

Блеск	:	полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Вязкость, не менее	:	190 сек. по ВЗ-4 при 20°C.
Массовая доля нелетучих веществ	:	81±3% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	70±2% (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,48±0,17 г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	70-100 мкм сухой пленки за слой; 100-145 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	10,0 м <sup>2</sup> /л - при 70 мкм сухой пленки; 7,0 м <sup>2</sup> /л - при 100 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 +120°C.
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	6 часов	4 часа	2 часа	40 мин	20 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 весу : основа/отвердитель 100/7,47.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 9/1.
- Приготовление рабочей смеси : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно 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 — 16 часов;  
при 20°C — 6 часов;  
при 30°C — 3,5 часа.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.  
В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали.
- Рекомендуемая толщина пленки : 70 - 100 мкм сухой пленки на слой;  
100 - 145 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- 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 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 - 100 мкм	70 - 100 мкм	60 - 80 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

- В зависимости от толщины сухой пленки, 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.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.

**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)