

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] OGT

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 05.06.2018

Двухкомпонентная эпоксидная эмаль для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей.

- Материал тиксотропный и имеет высокую толщину нестекающего слоя
- Материал имеет превосходную устойчивость к действию агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и д.р.
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли, нефть и прочее)
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу
- Материал водостойкий
- Высокий сухой остаток

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания внутренних поверхностей емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, наружных и внутренних поверхностей трубопроводов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,40 \pm 0,05 \text{ г/см}^3$.
Массовая доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Объемная доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Блеск	: высокоглянцевый
Рекомендуемая толщина пленки	: 400-450 мкм мокрой пленки; 390-440 мкм сухой пленки
Теоретический расход	: $2,2 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 440 мкм сухой пленки.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 400 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	24 часа	16 часов	12 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	10 часов	8 часов	6 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	Неограниченный*			

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

*Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых солнечных лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: Рекомендуется использовать оборудование безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 2/1
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 3/1
Приготовление рабочей смеси :	При расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции :	не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 10°C – 1 час; при 20°C – 40 мин; при 30°C – 20 мин.
Рекомендованная толщина слоя	: 390 - 440 мкм сухой пленки.
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
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	0 - 5% по объему	-	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,027 - 0,035 дюйма	-	-
Давление	200 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	400 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	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.

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.
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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.Е.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.

б. 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