

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX MIO Barrier

Код продукта: IS-0210-XXXX-X

Актуализировано: 04.09.2018

**Двухкомпонентная эпоксидная краска, содержащая «железную» слюдку.**

- Обладает повышенной барьерной защитой
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)
- Покрытие может наноситься при отрицательных температурах до -10°C

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве грунтовочного или промежуточного покрытия в эпоксидных и полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному воздействию. Используется при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения: цистерн, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей, металлоконструкций и оборудования в нефтегазодобывающей отрасли, а также для защиты бетонных конструкций.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

##### Смесь основы с отвердителем

Цвет	: красно-коричневый, серый.
Плотность	: 1,80 ±0,15 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	: 83±7% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 66±4% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: 70-90 мкм сухой пленки на слой; 110-140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). 9,4 м <sup>2</sup> /л - при 70 мкм сухой пленки;
Теоретический расход	: 7,3 м <sup>2</sup> /л - при 90 мкм сухой пленки. Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от
Практический расход	: метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ). от -50 °С до +120 °С.
Температура эксплуатации покрытия	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской
Срок хранения	: неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

##### Время высыхания:

При 70 мкм сухой пленки	-10°C	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	8 часов	4 часа	2 часа	1 час	30 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	1 месяц				

- 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 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-компонентные эпоксидные эмали или 2-компонентные полиуретановые эмали.
Рекомендованная толщина слоя	:	70 - 90 мкм сухой пленки на слой; 110 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Относительная влажность воздуха, не более	:	80%.
Температура воздуха	:	от -10°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	60 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.

#### **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)