

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> LG Microzinc

Код продукта: IS-0210-XXXX-1

Актуализировано: 15.10.2018

**Двухкомпонентный эпоксидный грунт, содержащий высокодисперсный цинковый порошок, гарантирующий максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности.**

- Материал отлично проявляет защитные антикоррозионные свойства даже при толщине 25 мкм сухой плёнки
- Возможно нанесение последующих слоёв эпоксидного, полиуретанового, винилового или хлорвинилового материала

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые, поливинилхлоридные 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	: матовый
Цвет	: серый (не нормируется)
Плотность	: 2,3± 0,2 г/см <sup>3</sup> .
Содержание цинка по массе	: 80% (в пленке).
Массовая доля нелетучих веществ	: 87±3% .
Объемная доля нелетучих веществ	: 61±3% .
Рекомендуемая толщина пленки	: 25-70 мкм сухой пленки за слой; 40-115 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	: 24,0 м <sup>2</sup> /л - при 25 мкм сухой пленки; 8,7 м <sup>2</sup> /л - при 70 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 °С до +180°С.
Срок хранения	: не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

##### ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

До 70 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С
До пыли	3 часа	1 час 30 минут	1 час
Степень 3	5 часов	3 часа	2 часа
Проведение операций (складирование, транспортировка)	18 часов	10 часов	8 часов
Переокрашивание, минимальный интервал	10 часов	5 часов	3 часа
Переокрашивание, максимальный интервал	14 суток	7 суток	5 суток

- Рекомендуется нанесение последующих слоёв в минимально короткие сроки в связи с тем, что на поверхности цинконаполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.

- 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 96/4.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 91/9.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре не ниже +10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико – механические свойства покрытия), 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 20°C - 8 часов; при 30°C - 3,5 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT, PRIMAPOX Metallbase ZP 80 LT, или 2-комп. полиуретановые эмали PRIMATAN SP, PRIMATAN Top 40 .
Рекомендованная толщина слоя	:	25 - 70 мкм сухой пленки за слой; 40 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10°C до + 30°C.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий применяемого оборудования	5-15% по объему	5-20% по объему	0-5 % по объёму
Нормальная толщина сухой пленки	25-70 мкм	25-70 мкм	25-70 мкм
Очистка оборудования		FGM 631 LT	

- 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 ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1).

### 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.77.01.34.008.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.

Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

## **6. 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](mailto:mvi@lidercolor.ru)  
[www.lidercolor.ru](http://www.lidercolor.ru)