ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® SP

Код продукта: IS-0340-XXXX-X
Актуализировано: 05.06.2018

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка

- Высокая свето- и атмосферостойкость
- Отличные антикоррозионные свойства
- Быстрое высыхание и нанесение толстым слоем
- После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность
- Устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый, полуматовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,35±0,1 г/см3. (зависит от цвета)
Массовая доля нелетучих веществ	:	70±7% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	57±7% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	:	9,5 м2/л при 60 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 + 120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С	40°С	50°С
От пыли	3 часа	1, 5 часа	40 мин	30 минут	20 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	5 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	8 часов	5 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

- 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 100/9.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 90/10.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 10°С (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°С - не менее 20 мин; при 10°С - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°С – 3 часа; при 30°С – 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 60 – 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 105 – 175 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10°С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха, не более	:	80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,027 - 0,031 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности:

<u>Сталь</u>

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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 прополоскать 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.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.
Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.
Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 от 08.10.2014 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
www.lidercolor.ru