

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMATAN<sup>®</sup> SP 75

Код продукта: IS-0340-XXXX-1

Актуализировано: 28.05.2018

#### 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, устойчивых к механическим и химическим воздействиям

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	высокоглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,15±0,1 г/см <sup>3</sup> . (зависит от цвета)
Массовая доля нелетучих веществ	:	67±5 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	58±2 % (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- 10,0 м <sup>2</sup> /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 час	0,5 часа	20 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	6 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	7 дней	4 дня	2 дня	2 дня	1 день

- 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 81/13.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 85/15.
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха 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 менее 20 мин; при 10°C - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°C - 3 часа; при 30°C - 2 часа.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев по эпоксидным грунтам и грунт-эмалям компании ПРИМАТЕК, а также в качестве самостоятельного покрытия.
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 – 170 мкм мокрой пленки на 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%.

#### 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	50 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG25 3LT

- 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 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.Е.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»,  
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)