ООО "Приматек"
188300, Ленинградская область, муниципальный район Гатчинский,
городское поселение Гатчинское, город Гатчина,
улица Железнодорожная, дом 45, помещ. 3.3.5.1
Тел/факс: (812) 960 03 64; (812) 457 04 01
e-mail: industrial@primatek.ru;
primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX®Metalcoat MRS

Код продукта: IS-0220-X0XX-2
IS-0220-X0XX-3
Актуализировано: 04.02.2025

PRIMAPOX Metalcoat MRS - это двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу, применяемая для антикоррозионной защиты металлических конструкций. Грунт-эмаль тиксотропна, возможно нанесение до 400 мкм сухой плёнки. Материал содержит пассивирующие пигменты и фосфат цинка, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы. Возможно нанесение при температуре до -10°С.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы, применяется в комплексной защите для окраски вновь изготавливаемых железнодорожных мостов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,40±0,20 г/см³ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	72,5±7,5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	58±6 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	120 - 200 мкм сухой пленки; 205 - 340 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Теоретический расход	:	0,20 л/м² при 120 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 -60 °С до +120°С.
Срок хранения	:	не менее 24 месяца при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания на стандартном отвердителе (IS-0220-0103-1-020)

При 120 мкм сухой пленки	-10°С	0°С	+20°С
До степени 3	24 часа	6 часов	3 часа
До степени 7	7 суток	24 часа	12 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	10 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек		

Время высыхания на быстром отвердителе (IS-0220-0104-1-020)

При 120 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	+20°C
До степени 3	24 часа	6 часов	2 часа
До степени 7	7 суток	20 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	10 часов	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек		

- **Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.**
- **При нанесении при температурах ниже 0°C необходимо контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.

Соотношение смешивания по объёму : основа/отвердитель 7/1 (зависит от плотности).

Соотношение смешивания по массе : основа/отвердитель 100/10.

Приготовление рабочей смеси : Материал поставляется комплектно. Тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной однородности.

Время индукции : при +20°C - не менее 15 мин.

Жизнеспособность рабочей смеси : при +20°C - 6 часов.

Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.

Рекомендуемая толщина пленки : 120 - 200 мкм сухой пленки на слой;
205 - 340 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 : 85%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-15% по объему	5-20% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,011 - 0,019 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	120 мкм	120 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT LT	FGM 631

- В зависимости от толщины сухой плёнки, 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.

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 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.01.PA.02.008. E.001741.12.21 от 13.12.2021 г.
Декларация о соответствии № РОСС RU-Д-RU.PA01. B.39202/22 до 30.10.2025 г.
Паспорт безопасности РПБ № 05045898.20.79047 до 28.12.2027 г

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область,
Гатчинский р-н, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д.45
Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.
Тел: 8 (499/495) 116-03-52
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. Шорная, д.21.
Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93;
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А
Тел.: 8 (343) 221-51-57
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.

Тел.: 8 (3912) 906-086
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.11, офис 403, БЦ «Завод».
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38
e-mail: samara@primatek.ru

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206.
Тел./факс: 8 (351) 773-38-56
e-mail: chelyabinsk@primatek.ru

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4
Тел.: 10 375 (17) 270-70-60
e-mail: minsk@primatek.ru