ООО "Приматек"
188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
Тел/факс: 8 (812) 457 04 01
E-mail: industrial@primatek.ru;
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Грунт-наполнитель полиуретановый PRIMATAN® SFP

Код продукта: IS-0340-XXXX-X
Актуализировано: 05.03.2026

Полиуретановый антикоррозионный грунт-наполнитель, используемый как шлифуемый, так и не шлифуемый в системах "мокрый по мокрому" для первичной окраски и авторемонта на коммерческом автотранспорте. Обладает великолепной адгезией к различным поверхностям, вертикальной стабильностью (тиксотропностью), высокой химической стойкостью и сколостойкостью. Имеет высокую наполняющую способность и однородность покрытия. Не абсорбирует отделочные покрытия.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется как антикоррозионный грунт, грунт-порозаполнитель, изолятор шпатлевки. Обладает высокой твердостью. Идеально сочетается с первичными травящими грунтами.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	RAL 1014, 7004, 8012, 9010.
Блеск	:	матовый.
Плотность	:	1,30 ± 0,10 г/см^3 (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	70 ± 5 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	56±5% % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве грунтовочного покрытия 60 - 120 мкм сухой пленки (в зависимости от выбранной системы ЛКП).
Теоретический расход	:	0,11 л/м² 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 -60 °С до +120°С.
Срок хранения	:	24 месяца 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	+60°С
До степени 3	3 часа	1 час	40 мин	30 мин	20 мин	10 мин
До степени 7	8 часов	4 часа	3 часа	1час 30мин	1 час	30 мин
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	2 часа	1 час 30 мин	1 час	1 час	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал*	В соответствии с технологическим регламентом Приматек					
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня	сутки

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При повторном окрашивании изделий, хранящихся более 21 суток, необходимо с поверхности удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4) и придать шероховатость для обеспечения лучшей межслойной адгезии.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/9.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 9/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	:	Материал поставляется комплектно. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 15°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 5 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при +20 °С - 3 часа.
Система нанесения покрытия	:	В качестве грунтовочного покрытия согласно схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	60 - 120 мкм сухой пленки; 105 – 210 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +5 °С до +35 °С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 85 %.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,011 - 0,017 дюйма	1,5 - 2,0 мм	-
Давление	150 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60-120 мкм	60-120 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.
- * В зависимости от требований клиента к покрытию, выбирается тип разбавителя: JFG 253 LT, JFG 253 S LT.

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN® SFP:

Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или

	наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Бетонная поверхность	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.
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

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:

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
тел: (812) 457 04 01
e-mail: info@primatek.ru; ; industrial@primatek.ru