ООО "Приматек"
188304, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
Тел/факс: (812) 457 04 01
E-mail: industrial@primatek.ru;
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Грунт-эмаль быстросохнущая эпоксидная PRIMAPOX® Metallbase SPRINT

Код продукта: IS-0220-X0XX-X
Актуализировано: 29.09.2025

Быстросохнущая двухкомпонентная эпоксидная мастичная грунт-эмаль с высоким сухим остатком, устойчивая к абразивному и механическому износу. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр. Возможно нанесение при температуре -10°С.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного, промежуточного, финишного слоя для защиты металлических и железобетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы; трубопроводов, эстакад, ограждений и металлоконструкций

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL.
Массовая доля нелетучих веществ	:	85±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	76,5±5,5% (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,50±0,20 г/см3 (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	80-250 мкм сухой пленки; 105-330 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	:	0,16 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 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания

При 120 мкм сухой пленки	-10°С	-5°С	0°С	+5°С	+10°С	+20°С	+30°С	+60°С
До степени 3	24 ч	12 ч	8 ч	5 ч	3 ч	1,5 ч	45 мин	15 мин
До степени 7	7 суток	48 ч	20 ч	11 ч	9 ч	4 ч	2 ч	1 ч
Перекрашивание, минимальный интервал	24 ч	13 ч	11 ч	6 ч	4 ч	2 ч	1 ч	30 мин
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек							

- **Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.**
- **При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°С 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 весу	:	основа/отвердитель 100/14.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 4/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	:	тщательно перемешать компонент А, затем смешать компонент А и компонент В в правильном соотношении механическим способом до полной однородности.
Время индукции	:	при +20°С - не менее 15 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при +20°С — 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	80 - 250 мкм сухой пленки; 105 - 330 мкм мокрой пленки (неразбавленного). Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования.
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температуру воздуха	:	от -10°С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 85%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631LT	FGM 631LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	0 - 10 % 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		150 - 250 мкм	
Очистка оборудования	FGM 631LT	FGM 631LT	FGM 631LT

- 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). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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 лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала 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 : 188304, Ленинградская область, М.О. Гатчинский,
г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45Б
Тел/факс: 8 (812) 457-04-01
E-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru