ООО "Приматек"
188304, 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

Эмаль акриловая однокомпонентная промышленного применения PRIMACOR АК – 700 по металлу

Код продукта: IS-0940-XXXX-1-XXX (матовая версия)
IS-0940-XXXX-2-XXX (глянцевая версия)
Актуализировано: 26.01.2026

Однокомпонентный материал на основе акриловой смолы, для устройства цветных защитных покрытий по металлу, отличающийся быстрым высыханием и отличной атмосферостойкостью. Покрытие может наноситься при отрицательных температурах (до -10 ˚С), устойчиво к воздействию неблагоприятных погодных условий, щелочам и старению.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного грунта или самостоятельного покрытия изделий из металла.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый, глянцевый.
Цвет	:	по каталогу с.а RAL.
Плотность	:	1,30 ± 0,20 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	60±10%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	45±10%.
Рекомендуемая толщина пленки	:	В качестве грунтовочного покрытия: 20 - 40 мкм сухой пленки. 50 - 90 мкм мокрой пленки. В качестве самостоятельного покрытия: 120 - 140 мкм сухой плёнки. 270 - 310 мкм мокрой плёнки.
Теоретический расход	:	0,08 л/м² - при 40 мкм сухой пленки; 0,27 л/м² - при 120 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения и шероховатости поверхности, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ (матовая версия):

60 мкм сухой пленки	-10°С	0°С	+10°С	+20°С	+30°С
Степень 3	8 часов	4 часа	1 час	30 мин	20 мин
Степень 7	32 часа	16 часов	5 часов	3 часа	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	12 часов	5 часов	2 часа	1 час	30 мин
Перекрашивание, максимальный интервал	не ограничен				

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **При температурах ниже 0°С возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ (глянцевая версия):

60 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	+10°C	+20°C	+30°C
Степень 3	12 часов	8 часов	3 часа	2 часа	1 час
Степень 7	48 часов	24 часа	12 часов	8 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	12 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	не ограничен				

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **При температурах ниже 0°C возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Система нанесения покрытия	:	В качестве грунтовочного покрытия (при разбавлении 20 – 40 %). В качестве самостоятельного покрытия.
Рекомендованная толщина слоя	:	В качестве грунтовочного покрытия: 20-40 мкм сухой пленки. В качестве самостоятельного покрытия: 120 – 140 мкм сухой плёнки.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы. при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать перед нанесением при комнатной температуре и добавить разбавитель не более 20%.
Температура воздуха	:	от – 10 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 25 % по объему	10 - 25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,011 - 0,017 дюйма	1,5 - 1,8 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	120-140 мкм	120-140 мкм	80 мкм
Очистка оборудования	BFG 270	BFG 270	BFG 270

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

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMACOR AK 700 по металлу:

Сталь

-
- Поверхность очистить от пыли, грязи, отслоившегося старого покрытия, рыхлой ржавчины, при необходимости обезжирить. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой.
- 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.
- Для получения более качественного и долговечного покрытия рекомендуется обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).

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.77.01.34.008.E.000056.01.18 от 18.01.2018г.
Паспорт безопасности РПБ№ 05045898.20.85380 до 21.08.2028 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188304, 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