ООО "Приматек"
188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
E-mail: industrial@primatek.ru;
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Алкидная грунт-эмаль PRIMALKYD®ZPU

Код продукта: IS-0140-XXXX-X
IS-0740-XXXX-X
Актуализировано: 22.05.2026

Однокомпонентная быстровысыхающая антикоррозионная модифицированная алкидная грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка формирует покрытие с высокими физико-механическими и антикоррозионными свойствами.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Используется для грунтования и финишного окрашивания наружных поверхностей кузовов всех видов грузового подвижного состава (в том числе вагонов-хопперов для перевозки минеральных удобрений и зерна) железнодорожного транспорта из углеродистой стали, подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.), а также других металлоконструкций (кроме ж/д мостов) и деревянных поверхностей, эксплуатирующихся в атмосферных условиях и внутри помещений.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность*	:	1,35 ±0,25 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ*	:	не менее 60 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ*	:	не менее 45 % (в зависимости от цвета).
Твердость плёнки по маятниковому прибору типа «ТМЛ» (метод А)	:	0,2 отн.ед.
Адгезия (метод решётчатых надрезов)	:	1 балл.
Эластичность плёнки при изгибе	:	1 мм.
Прочность покрытия при прямом ударе по прибору типа У-1 (боек 12,7 мм)	:	50 см.
Прочность покрытия при обратном ударе по прибору типа У-1 (боек 12,7 мм) *	:	40 см.
Прочность покрытия при растяжении, мм*	:	6.
Рекомендуемая толщина пленки	:	35-40 мкм сухой пленки на слой; 80-90 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	100 –140 г/м² - при 35-45 мкм сухой пленки (в зависимости от цвета).
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 35 мкм сухой пленки	+5°С	+20°С	+60°С
До степени 3	4 часа	2 часа	30 мин
До степени 7	8 часов	4 часа	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	6 часов	3 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

* по дополнительным требованиям клиента к лакокрасочному материалу показатели могут быть отличные от стандартных

- 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.
Подготовка материала	:	перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20%.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного двухслойного покрытия для грунтования и окрашивания в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве антикоррозионного грунта: 35-40 мкм сухой пленки на слой; 80-90 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 70-90 мкм сухой пленки за два слоя.
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура окружающей среды	:	от + 5°С до +35°С.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 271	BFG 271	BFG 271
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 мм	
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий, применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5 - 20% по объему	0 - 5 % по объёму
Нормальная толщина сухой пленки	35-40 мкм	35-40 мкм	35-40 мкм
Очистка оборудования		BFG 271	

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

Подготовка поверхности:

Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, 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.

Ремонт и обслуживание

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

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:

Свидетельство о государственной регистрации № RU.55.01.07.015. Е.0000006.09.24 от 18.09.2024 г.
Паспорт безопасности РПБ № 05045898.20.93594 до 05.12.2029 г.
Заключение № 3832 от 18.09.2024 г АО «ВНИИЖТ». Прогнозируемый срок службы по ГОСТ 9.401(метод 6) 8 лет.
Заключение № 3965 от 16.12.2024 г. ГОСТ 7409-2018 «Вагоны».

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : **ООО "Приматек"**
188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский,
г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
E-mail: industrial@primatek.ru;
www.primatek.ru