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 эпоксидный PRIMAPOX® LG Microzinc

Код продукта: IS-0210-XXXX-1
Актуализировано: 02.09.2025

Эпоксидный двухкомпонентный грунт для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок. Высокое содержание цинка гарантирует максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности, усиливает общие защитные свойства покрытия и продлевает срок службы.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые, поливинилхлоридные покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в комплексной системе окраски вновь изготавливаемых железнодорожных мостов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	матовый
Цвет	:	серый (не нормируется)
Плотность	:	2,5 ± 0,2 г/см^3.
Содержание цинка по массе	:	80% (в пленке).
Массовая доля нелетучих веществ	:	90±5%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	73±12 %.
Рекомендуемая толщина пленки	:	60-70 мкм сухой пленки; 80-100 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	:	0,08 л/м² при 60 мкм сухой пленки; 0,2 кг/ 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 +180°С.
Срок хранения	:	не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания

60 мкм сухой пленки	-10°С	+5°С	+10°С	+20°С	+30°С
До степени 3	24 часа	8 часов	4 часа	2 часа	1 час
До степени 7	48 часов	12 часов	8 часов	5 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	9 часов	5 часов	3 часа	2 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек				

- Рекомендуется нанесение последующих слоев в минимально короткие сроки в связи с тем, что на поверхности цинконаполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.
- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/4.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 9/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре 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 требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°С - 6 часов.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа PRIMAPOX или 2-комп. полиуретановые эмали линейки PRIMATAN.
Рекомендованная толщина слоя	:	60 - 70 мкм сухой пленки; 80 - 100 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от -10°С до + 35°С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 85%.

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Диаметр сопла	0,009 - 0,017 дюйма	1,5 - 2,2 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	60-70 мкм	60-70 мкм	60-70 мкм
Очистка оборудования		FGM 631 LT	

- 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 для получения остро-рифленого профиля поверхности (стандарт ISO8501 – 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 № KG.11.09.008. E.000203.01.22 от 26.01.2022 г.
Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 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) 457-04-01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru