ООО "Приматек"
188300, Ленинградская область, муниципальный район Гатчинский,
городское поселение Гатчинское, город Гатчина,
улица Железнодорожная, дом 45, помещ. 3.3.5.1
Тел/факс: (812) 960 03 64; (812) 457 04 01
e-mail: industrial@primatek.ru;
primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Эпоксидная антистатическая двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX® Metallbase ZP 80 ANTISTATIC

Код продукта: IS-0220-X0XX-7
Актуализировано: 09.01.2025

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей.
PRIMAPOX Metallbase ZP 80 ANTISTATIC - тиксотропный материал, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного покрытия для защиты внутренней поверхности емкостного технологического оборудования нефтегазовых объектов, внутренней поверхности емкостей хранения топлива, трубопроводов и т.д..

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL.
Массовая доля нелетучих веществ	:	85±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	74,5±5,5% (в зависимости от цвета).
Плотность	:	1,60±0,20 г/см3 (зависит от цвета). 1,58±0,10 г/см3 – для серого цвета.
Рекомендуемая толщина пленки	:	150-300 мкм сухой пленки; 200-400 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	:	0,20 л/м² - при 150 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 150 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	10 ч	8 ч	6 ч	4 ч	2 ч	1 ч
До степени 7	7 суток	48 ч	24 ч	15 ч	12 ч	8 ч	4 ч	2 ч
Перекрашивание, минимальный интервал	24 ч	13 ч	11 ч	9 ч	7 ч	5 ч	3 ч	2 ч
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек							

- 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 100/14.
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	:	150 - 300 мкм сухой пленки; 200 - 400 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	3 - 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.

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	:	188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д.45 Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01 e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА	:	Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842. Тел: 8 (499/495) 116-03-52 e-mail: moscow@primatek.ru
НОВОСИБИРСК	:	Новосибирск, ул. Шорная, д.21. Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93; e-mail: novosibirsk@primatek.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ	:	Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А Тел.: 8 (343) 221-51-57 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru
КРАСНОЯРСК	:	Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22. Тел.: 8 (3912) 906-086 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru
САМАРА	:	Самара, Заводское шоссе, д.11, офис 403, БЦ «Завод». Тел./факс: 8 (846) 979-68-38 e-mail: samara@primatek.ru
ЧЕЛЯБИНСК	:	Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206. Тел./факс: 8 (351) 773-38-56 e-mail: chelyabinsk@primatek.ru
МИНСК (БЕЛАРУСЬ)	:	Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4 Тел.: 10 375 (17) 270-70-60 e-mail: minsk@primatek.ru