ООО "Приматек"
188300, 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

Грунт-эмаль эпоксидная двухкомпонентная PRIMAPOX® Metallbase ZP 80 GF

Код продукта: IS-0220-XXXX-1
Актуализировано: 10.08.2026

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей металлических и бетонных конструкций морских и речных гидротехнических сооружений общего и специального назначения.
PRIMAPOX Metallbase ZP 80 GF - тиксотропный материал, усиленный стеклянными чешуйками, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток. Обладает повышенной абразивной и коррозионной стойкостью.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Антикоррозионная защита металлических и бетонных конструкций морских и речных гидротехнических сооружений общего и специального назначения, в том числе портовых сооружений, подземных пожарных резервуаров, водоводов, в производственном процессе которых используется вода и водные растворы химических реагентов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	полуглянцевый, глянцевый.
Цвет	:	красно-коричневый, серый.
Плотность	:	1,40 ± 0,20 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	90±5%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	85±5 %.
Рекомендуемая толщина пленки	:	150 -500 мкм сухой пленки; 180-590 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	:	0,18 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 на стандартном отвердителе (IS-0220-0101-1-020)

При 150 мкм сухой пленки	-10°С	-5°С	0°С	+5°С	+10°С	+20°С	+30°С	+60°С
До степени 3	48 ч	24 ч	16 ч	12 ч	8 ч	4 ч	2 ч	1 ч
До степени 7	7 суток	5 дней	72 ч	48 ч	24 ч	12 ч	8 ч	3 ч
Перекрашивание, минимальный интервал	72 ч	36 ч	24 ч	16 ч	12 ч	6 ч	3 ч	2 ч
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек							

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/20.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 3/1 (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 менее 15 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°С – 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	150 - 500 мкм сухой пленки; 180 - 590 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +5°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	0,011 - 0,019 дюйма	2,0 - 2,5 мм	-
Давление на выходе из сопла	180 - 210 бар	3 - 5 бар	-
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий применяемого оборудования	5-10% по объему	5-20% по объему	0-5 % по объёму
Нормальная толщина сухой пленки	150-500 мкм	150 мкм	100-150 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:

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Не рекомендуется
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

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:

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, 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