ООО "Приматек"
Россия, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина,
Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28
primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Эпоксидный грунт PRIMAPOX Rapid Primer

Код продукта: IS-0210-XXXX-X
Актуализировано: 09.01.2023

Эпоксидный двухкомпонентный быстросохнущий грунт PRIMAPOX Rapid Primer содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, продлевает срок службы готового покрытия. Материал устойчив к абразивному и механическому износу. Материал тиксотропный. Возможно нанесение при температуре до -15°С.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Эпоксидный двухкомпонентный грунт применяется в качестве грунтовочного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,45±0,15 г/см3 (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	70±10% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	53±11 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	60 -100 мкм сухой пленки; 110 - 190 мкм мокрой пленки (неразбавленного)
Теоретический расход	:	0,11 л/м² - при 60 мкм сухой пленки.
Срок хранения	:	не менее 24 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время отверждения:

При 60 мкм сухой пленки	-15°С	-5°С	0°С	+5°С	+10°С	+20°С	+60°С
До степени 3	12 часов	8 часов	6 часов	5 часов	3 часа	1, 5 часа	15 мин
До степени 7	48 часов	24 часа	16 часов	14 часов	10 часов	5 часов	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	9 часов	7 часов	6 часов	4 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек						

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°С необходимо контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по объёму	:	основа/отвердитель 7/1 (зависит от плотности).
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 100/10.
Приготовление рабочей смеси	:	Материал поставляется комплектно. Тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной

однородности.

Время индукции	:	при -15°С - не менее 20 минут; при 0°С - не менее 15 минут; при 20°С - не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при -15°С - 16 часов; при 0°С - 12 часов; при 20°С - 6 часов;
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендуемая толщина пленки	:	60 - 100 мкм сухой пленки; 110 - 190 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от -15°С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха, не более	:	85%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-10% по объему	10-15% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,011 - 0,017 дюйма	1,5 – 2,5 мм	-
Давление	180 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT

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

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMAPOX Rapid Primer:

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

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	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
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:

Свидетельство о государственной регистрации № KG.11.09.008. E.000203.01.22 от 26.01.2022 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)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