**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 двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX® ST-LT

Код продукта: IS-0220-X0XX-4
Актуализировано: 17.02.2025

**Эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT — отличное решение для антикоррозионной защиты металлических конструкций и бетона. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы). Возможно нанесение при отрицательных температурах (до -10°С).**

## 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах лакокрасочного покрытия для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

## 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

**Смесь основы с отвердителем**

| | | |
|---|---|---|
| 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).<br>1,58±0,10 г/см3 – для серого цвета. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : | 150-300 мкм сухой пленки;<br>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 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 | 24 ч | 12 ч | 10 ч | 8 ч | 7 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 | 8 ч | 5 ч | 3 ч | 2 ч |
| Перекрашивание, максимальный интервал | В соответствии с технологическим регламентом Приматек | | | | | | | |

**Время высыхания на быстром отвердителе (**IS-0220-0102-1-020)

| При 150 мкм сухой пленки | -10°C | -5°C | 0°C | +5°C | +10°C | +20°C | +30°C | +60°C |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| До степени 3 | 24 ч | 12 ч | 8 ч | 6 ч | 5 ч | 2 ч | 1 ч | 30 мин |
| До степени 7 | 7 суток | 48 ч | 20 ч | 12 ч | 9 ч | 5 ч | 3 ч | 1 ч |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 24 ч | 13 ч | 9 ч | 8 ч | 6 ч | 3 ч | 2 ч | 1 ч |
| 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°C 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 весу | : | основа/отвердитель 100/14. |
| Соотношение смешивания по объему | : | основа/отвердитель 4/1 (зависит от плотности). |
| Приготовление рабочей смеси | : | Материал поставляется комплектно. Тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении механическим способом до полной однородности. |
| Время индукции | : | при +20°C - не менее 15 мин. |
| Жизнеспособность рабочей смеси | : | при +20°C — 2 часа. |
| Система нанесения покрытия | : | согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК. |
| Рекомендованная толщина слоя | : | 150 - 300 мкм сухой пленки;<br>200 - 400 мкм мокрой пленки (неразбавленного).<br>Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования. |
| Температура поверхности | : | минимум на 3°C превышающая точку росы. |
| Температуру воздуха | : | от -10 °C до +30 °C. |
| 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 ленки | 150 - 250 мкм | 150 - 250 мкм | 100 - 150 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:**

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.

Бетонные поверхности

- Бетонная поверхность должна быть сухой, выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Относительная влажность бетона не должна превышать 4%.
- Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием.
- Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или абразивоструйной очисткой.

## 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.01.PA.02.008. E.001741.12.21 от 13.12.2021 г.
Декларация о соответствии № РОСС RU-Д-RU.PA01. B.39202/22 до 30.10.2025 г.
Паспорт безопасности РПБ № 05045898.20.79047 до 28.12.2027 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».<br>Тел./факс: 8 (846) 979-68-38<br>e-mail: samara@primatek.ru |
| ЧЕЛЯБИНСК | : | Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206.<br>Тел./факс: 8 (351) 773-38-56<br>e-mail: chelyabinsk@primatek.ru |
| МИНСК (БЕЛАРУСЬ) | : | Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4<br>Тел.: 10 375 (17) 270-70-60<br>e-mail: minsk@primatek.ru |