**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 полиуретановая PRIMARINE ® SP 55

Код продукта: IS-0340-XXXX-X
Актуализировано: 16.02.2026

**Двухкомпонентная быстровысыхающая полуглянцевая полиуретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка PRIMARINE SP 55 — УФ-стойкое покрытие, обладает отличной свето-, атмосферо- и износостойкостью. Обладает отличными антикоррозионными свойствами. Быстрое высыхание и возможность нанесения толстым слоем. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность, устойчивость к воздействию различных химических веществ. Для обеспечения высыхания в условиях пониженных температур (до минус 10°С) следует применять специальный ускоритель сушки — PRIMARINE ® Accelerator.**

## 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также в качестве самостоятельного покрытия для отделки внутренних, наружных и служебных помещений судов.

## 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

| | | |
|---|---|---|
| Блеск | : | полуглянцевый. |
| Цвет | : | по каталогу RAL. |
| Плотность | : | 1,15± 0,15 г/см$^3$ (в зависимости от цвета). |
| Массовая доля нелетучих веществ | : | 67,5 ± 12,5 % (в зависимости от цвета). |
| Объемная доля нелетучих веществ | : | 60 ± 10 % (в зависимости от цвета). |
| Рекомендуемая толщина пленки | : | в качестве финишного покрытия 60 - 80 мкм сухой пленки (зависит от цвета);<br>в качестве самостоятельного покрытия 60 – 100 мкм сухой пленки. |
| Теоретический расход | : | 0,10 л/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 +120°С. |
| Срок хранения | : | 24 месяца при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом месте при температуре от +5 °С до +35°С. |

**Время высыхания для летней версии:**

| При 60 мкм сухой пленки | +10°С | +20°С | +30°С | +40°С | +50°С |
|---|---|---|---|---|---|
| До степени 3 | 5 часов | 3 часа | 2 часа | 1 час | 30 минут |
| До степени 7 | 16 часов | 10 часов | 6 часов | 4 часа | 3 часа |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 6 часов | 4 часа | 3 часа | 2 часа | 1 час |
| Перекрашивание, максимальный интервал* | В соответствии с технологическим регламентом Приматек | | | | |
| Полное отверждение покрытия | 14 дней | 7 дней | 4 дня | 3 дня | 2 дня |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При повторном окрашивании изделий, хранящихся более 21 суток, необходимо с поверхности удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4) и придать шероховатость для обеспечения лучшей межслойной адгезии.

**Время высыхания для зимней версии (при использовании PRIMARINE ® Accelerator):**

| При 60 мкм сухой пленки | -10°C | 0°C | +10°C | +20°C |
|---|---|---|---|---|
| До степени 3 | 15 часов | 8 часов | 2 часа | 1 час |
| До степени 7 | 3 дня | 2 дня | 12 часов | 6 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 20 часов | 12 часов | 6 часов | 3 часа |
| Перекрашивание, максимальный интервал | В соответствии с технологическим регламентом Приматек | | | |
| Полное отверждение покрытия | 14 дней | 10 дней | 7 дней | 4 дня |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **При температурах ниже 0°C возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**
- **В процессе высыхания исключить попадание влаги в виде осадков на покрытие.**

## 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

| | | |
|---|---|---|
| Способы нанесения | : | безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком. |
| Соотношение смешивания по весу | : | основа/отвердитель 100/13. |
| Соотношение смешивания по объему | : | основа/отвердитель 7/1 (зависит от плотности). |
| Приготовление рабочей смеси | : | Материал поставляется комплектно. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 15°C (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 °C - не менее 5 мин. |
| Жизнеспособность рабочей смеси для **летней версии** | : | при +20 °C - 3 часа. |
| Жизнеспособность рабочей смеси для **зимней версии** | : | при +20°C – 40 минут. |
| Система нанесения покрытия | : | В качестве финишных слоев по загрунтованным поверхностям согласно схемам компании ПРИМАТЕК. |
| Рекомендованная толщина слоя | : | 60 - 80 мкм сухой пленки;<br>100 – 140 мкм мокрой пленки (неразбавленного).<br>В качестве самостоятельного покрытия:<br>60 - 100 мкм сухой пленки;<br>100 – 170 мкм мокрой пленки (неразбавленного). |
| Температура поверхности | : | минимум на 3°C превышающая точку росы. |
| Температура воздуха для **летней версии** | : | от +5 °C до +35 °C. |
| Температура воздуха для **зимней версии** | : | от -10 °C до +20 °C. |
| Относительная влажность воздуха | : | не более 85 %. |

Параметры нанесения:

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|---|---|---|---|
| Тип разбавителя | JFG 253* | JFG 253* | JFG 253* |
| Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования | 5 - 10 % по объему | 5 - 20 % по объему | до 5 % |
| Диаметр сопла | 0,009 - 0,017 дюйма | 1,4 - 1,8 мм | - |
| Давление | 150 - 220 бар | 3 - 5 бар | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 35 - 60 мкм | 35 - 60 мкм | 60 мкм |
| Очистка оборудования | JFG 253* | JFG 253* | JFG 253* |

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.
- * В зависимости от требований клиента к покрытию, выбирается тип разбавителя: JFG 253 LT, JFG 253 S LT.

**Подготовка поверхности перед нанесением PRIMARINE SP 55:**

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)<br>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) |
| Бетонная поверхность | 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. |
| 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, помещ.3.3.5.1
Тел/факс: 8 (812) 457 04 01
e-mail: info@primatek.ru; ; industrial@primatek.ru