ООО "Приматек"
188304, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д. 45Б, 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

Грунт-эмаль алкидная PRIMALKYD® ZP 488 LT

Код продукта: IS-0140-XXXX-X
Актуализировано: 07.08.2025

Однокомпонентная быстровысыхающая антикоррозионная модифицированная алкидная грунт – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка. Отличные антикоррозионные свойства. Высокий сухой остаток. Быстрое высыхание. Нанесение при отрицательных температурах (до -5°С). Не содержит хром. Материал тиксотропный.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного грунта или самостоятельного покрытия изделий из металла и бетона.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,3 ± 0,2 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	63 ± 12 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	50 ± 10% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве антикоррозионного грунта: 35 - 70 мкм сухой пленки на слой; 70 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 80 - 120 мкм сухой пленки на слой; 160 - 240 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	0,2 л/м² - при 100 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:

До 100 мкм сухой пленки	-5°С	+5°С	+20°С	+30°С
До степени 3	16 часов	3 часа	1 час	40 мин
До степени 7	36 часов	24 часа	16 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	6 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая			
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 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.
- **При температурах ниже 0°С 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	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Подготовка материала	:	перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве антикоррозионного грунта: 35 - 70 мкм сухой пленки на слой; 70 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 80 - 120 мкм сухой пленки на слой; 160 - 240 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура окружающей среды	:	от -5°С до +35 °С. при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать при комнатной температуре и добавить разбавитель.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 271, BFG 270	BFG 271, BFG 270	BFG 271, BFG 270
Диаметр сопла	0,011 - 0,017 дюйма	1,4 - 2,0 мм	-
Давление на выходе из сопла	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий, применяемого оборудования	5 - 15% по объему	5-20% по объему	0 -5% по объёму
Нормальная толщина сухой пленки	35 - 70 мкм	35 - 70 мкм	70 мкм
Очистка оборудования	BFG 271, BFG 270		

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

Подготовка поверхности:
Новая стальная поверхность

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1).
- 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.

Ремонт и обслуживание

- Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования 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 № KG.11.01.008. E.000555.02.22 от 17.02.2022 г.
Паспорт безопасности РПБ № 05045898.20.74108 до 05 мая 2027 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	:	188300, Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная 45, корп. 3, тел: 8 (812) 960-03-61 e-mail: info@primatek.ru

Филиалы

МОСКВА	:	Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766 Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76 e-mail: moscow@primatek.ru
НОВОСИБИРСК	:	Новосибирск, ул. ул. Шорная, д.21 тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13 e-mail: novosibirsk@primatek.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ	:	Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1 тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru
КРАСНОЯРСК	:	Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26 тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru
САМАРА	:	Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211 тел./факс: 8 (846) 979-68-38; 8 (846) 972-26-27 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
РОСТОВ-НА-ДОНУ	:	Ростов-на-Дону тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70
МИНСК (БЕЛАРУСЬ)	:	Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77, тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81 e-mail: minsk@primatek.ru