ООО «Приматек»
Россия, 188306, Ленинградская обл., г. Гатчина,
территория Промзона-1, квартал 3, площадка 1,
корпус 2, помещение 28
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMACOR SB CV

Код продукта:IS-1340-XXX-X
Актуализировано:06.07.2021

Двухкомпонентная быстровысыхающая хлорвиниловая грунт - эмаль с ингибитором коррозии и преобразователем ржавчины.

- Образует покрытие, стойкое к прямым растворам кислот, щелочей, газов, спиртов
- Эффективно защищает поверхности металлических конструкций, емкостей, резервуаров, цистерн от воздействий кислот и щелочей* при температурах до +70˚С
- Наносится без предварительного грунтования
- Обладает высокими гидроизоляционными свойствами
- Высокая долговечность покрытия
- Может использоваться как ремонтный состав для металлоконструкций с небольшими очагами ржавчины

** Химическая стойкость:*

- *слабые растворы щелочей и растворы солей концентрацией до 20%;*
- *неорганические кислоты и водные растворы солей концентрацией до 20%, за исключением плавиковой кислоты и окисляющих кислот и их солей;*
- *водные растворы ПАВ;*
- *водные растворы органических кислот до 10%;*
- *все углеводороды (за исключением бензола и бензолсодержащих смесей, сырой нефти);*
- *бензин;*
- *дизельное топливо;*
- *спирты.*

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Предназначается для окраски металлических поверхностей с остатками плотно держащейся ржавчины, подвергающихся воздействию промышленной атмосферы, содержащей агрессивные газы и пары, в качестве самостоятельного покрытия, а также в комплексном многослойном покрытии с атмосферостойкими эмалями и лаками типа ХС, ХВ, ЭП, МЛ, ПФ.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,10±0,10 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	45±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	35±5% (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве самостоятельного покрытия: 30-40 мкм сухой пленки за слой; 85-115 мкм мокрой пленки за слой.
Теоретический расход	:	8,75 м²/л - при 40 мкм сухой пленки; 5,80 м²/л - 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 -50°С до +70 °С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

При40 мкм сухой пленки	5°C	20°C	30°C
От пыли	1 час	10 минут	8 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	4 часа	1 час	40 минут
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней
Полное отверждение	3 дня	1 день	1 день

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/4,2.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Система нанесения покрытия	:	В качестве самостоятельного покрытия, а также в системах покрытий, предлагаемых компанией ПРИМАТЕК.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	6 часов
Время индукции	:	не требуется
Рекомендованная толщина слоя	:	40 - 60 мкм сухой пленки за слой; 85 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от + 5°C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования	5 -20 % по объему	10-25 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,017 - 0,019 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	40мкм	40мкм	40 мкм
Очистка оборудования	BFG 270	BFG 270	BFG 270

- 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 ISO 12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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	:	188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д.45 Тел/факс: 8 (812) 457-04-01 e-mail: 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, ул. Авиационная, д. 1, Литер А, офис 6. 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