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

Полиуретановая двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMATAN® SP 55 металлик

Код продукта: IS-0340-XXXX-X
Актуализировано: 19.02.2025

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт-эмаль с добавлением алюминиевой пудры образует УФ-стойкое покрытие с металлическим эффектом, высокой светостойкостью и атмосферо стойкостью. Покрытие устойчиво к воздействию различных химических веществ, имеет высокую механическую прочность, эластичность и долговечность. Отлично сохраняет декоративные свойства в ходе эксплуатации в промышленной атмосфере.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также в качестве самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям. Широко используется при окрашивании изделий для придания характерного металлического эффекта.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL с металлическим эффектом.
Массовая доля нелетучих веществ	:	67,5±12,5 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	60,5±10,5% (зависит от цвета).
Плотность	:	1,15 ±0,15 г/см^3.
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 60 - 80 мкм сухой пленки (зависит от цвета); 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 прохладном месте.

Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	+10°С	+20°С	+30°С	+40°С	+50°С
До степени 3	6 часов	4 часа	3 часа	1 час	30 минут
До степени 7	16 часов	10 часов	6 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	7 часов	5 часов	4 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.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100 /15.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 7/1.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 15°С (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°С - не менее 5 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°С - 3 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	В качестве финишного покрытия: 60 - 80 мкм сухой пленки; 100 – 140 мкм мокрой пленки (неразбавленного). В качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки; 100 – 170 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10 °С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253*	JFG253*	JFG253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	до 2 % по объему	до 10 % 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	40-60 мкм	40-60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253*	JFG253*	JFG253*

- 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 PRIMATAN 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) 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:

Свидетельство о государственной регистрации № RU.01.PA.02.008. E.001748.12.21 от 14.12.2021г.
Декларация о соответствии № РОСС RU Д- RU.PA01. B.37398/22 до 30.10.2025 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; ; industrial@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

: Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,

МИНСК (БЕЛАРУСЬ)

тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81
e-mail: minsk@primatek.ru