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

Термостойкая кремнийорганическая эмаль ThermaTek 600

Код продукта: IS-1740-XXXX-X
Актуализировано: 11.03.2026

Однокомпонентная быстровысыхающая термостойкая кремнийорганическая эмаль, обладающая высокими физико-механическими и антикоррозионными свойствами. Покрытие обеспечивает стойкость изделия к маслу, бензину, влаге, солям. Термостойкость покрытия до +600 °С.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для антикоррозионной защиты и покраски металлического оборудования, котлов и электрических печей, каминов, стальных дымовых труб и печей для сжигания мусора, печей обжига и крекинга на химических заводах, печей для бань и саун, нефтепроводов и газопроводов, паропроводов высокого давления, ректификационных колонн и других металлических поверхностей, эксплуатируемых в условиях агрессивной среды и подвергающихся воздействию температур до + 600°С.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	серебристый.
Плотность, г/см³	:	1,1±0,1.
Массовая доля нелетучих веществ, %	:	55 ± 2.
Объемная доля нелетучих веществ, %	:	46 ± 2.
Прочность пленки при ударе, см, не менее	:	50.
Прочность пленки при изгибе, мм, не более	:	1.
Стойкость к статическому воздействию воды при (20±2)°С, ч, не менее	:	100.
Стойкость пленки к статическому воздействию ГСМ, ч, не менее	:	72.
Стойкость к статическому воздействию индустриального масла, ч, не менее	:	72.
Рекомендуемая толщина пленки	:	30-40 мкм сухой пленки на слой; 65-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	90-100 г/м²- при 40 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 до +600°С.
Срок хранения		не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Таблица 1. Время высыхания

40 мкм сухой пленки	+10°C	+20°C	+230°C
До степени 3	2 часа	1 час	0,5 часа
До степени 7	16 часов	7 часов	1 час

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При эксплуатации покрытия при температуре выше 100 °C, необходимо в процессе ввода конструкций или оборудования в эксплуатацию произвести постепенный нагрев покрытия до температуры эксплуатации (горячее отверждение) с соблюдением следующих требований: – между окончанием окрашивания и нагревом покрытие должно быть выдержано на воздухе при температуре окружающей среды не менее 1 часа; – подъем температуры до температуры эксплуатации (максимально 600 °C) должен быть произведен со скоростью не более 5 °C в минуту; – покрытие необходимо выдержать при рабочей температуре не менее 3 часов; – после выдержки покрытия при рабочей температуре, оборудование может продолжать работать в заданном режиме. Данные рекомендации выполняются однократно.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением кистью, валиком.
Подготовка материала	:	перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20 %.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия 30-40 мкм сухой плёнки.
Рекомендованная толщина слоя	:	30 - 40 мкм сухой пленки на слой.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от $+5^0$C до $+35^0$C.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	:	не более 80 %.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 270	BFG 270	BFG 270
Диаметр сопла	0,009 - 0,011 дюйма	1,5 – 2,0 мм	-
Давление на выходе из сопла	150 - 220 бар	3-5 бар	-
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применяемого оборудования	5-15%	10-20%	5%
Нормальная толщина сухой пленки	30-40 мкм	30-40 мкм	30-40 мкм
Очистка оборудования		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 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 качественная, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

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:
Свидетельство о государственной регистрации KG.11.01.09.008. E.004331.10.18 от 30.10.2018 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г. Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45Б
тел: (812) 457 04 01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru