

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMALKYD® ZPU

Код продукта: IS-0140-XXXX-X

Актуализировано: 01.07.2022

Однокомпонентная быстросышающаяся антикоррозионная модифицированная алкидно-уретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка формирует покрытие с высокими физико-механическими и антикоррозионными свойствами. Возможно нанесение при отрицательных температурах. Не содержит хром.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Используется для окрашивания наружных поверхностей всех видов грузовых вагонов (кроме вагонов-минераловозов), подвагонного оборудования, внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку) и других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях, а также деревянных поверхностей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,3 ± 0,1 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	65 ± 3% (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	47 ± 3% (зависит от цвета).
Твердость плёнки по маятниковому прибору типа «ТМЛ»(метод А)	:	0,2 отн.ед.
Адгезия (метод решётчатых надрезов)	:	1 балл.
Эластичность плёнки при изгибе	:	1 мм.
Прочность плёнки при ударе	:	50 см.
Рекомендуемая толщина пленки	:	35-40 мкм сухой пленки на слой; 75-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	60 –120 г/м ² - при 35 мкм сухой пленки (в зависимости от цвета). Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Практический расход	:	от -60 °С до +120 °С.
Температура эксплуатации покрытия	:	не менее 24 месяцев при хранении в заводской
Срок хранения	:	неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 35 мкм сухой пленки	+5°C	+20°C	+60°C
От пыли	4 часа	2 часа	20 мин
Проведение операций: складирование, транспортировка	12 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	6 часов	4 часа	2 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	Не ограничено, при условии, что поверхность чистая и сухая		

- 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.
Подготовка материала	: перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель не более 20%.
Система нанесения покрытия	: в 1 слой в качестве антикоррозионного грунта или двухслойного самостоятельного покрытия в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК
Рекомендованная толщина слоя	: в качестве антикоррозионного грунта: 35-40 мкм сухой пленки на слой; 75-85 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 70-80 мкм сухой пленки за два слоя; 150 - 170 мкм мокрой пленки за два слоя (неразбавленного). Для окраски грузовых вагонов: 35 – 40 мкм сухой плёнки – один слой; 75 – 85 мкм мокрой плёнки – один слой (неразбавленного); 70 – 80 мкм сухой плёнки - двухслойное покрытие
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура окружающей среды	: от + 5°C до +35°C.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	: не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 271	BFG 271	BFG 271
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,5 - 2,5 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	35-40 мкм	35-40 мкм	35-40 мкм
Очистка оборудования		BFG 271	

• 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 качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Ремонт и обслуживание

- Удалить загрязнения, смазочный материал, масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944 – 4).
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения лакокрасочного 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 №RU.77.01.34.015.Е.004397.12.14 от 10.12.2014 г.
Заключение АО «ВНИИЖТ» № 2438 от 27.11. 2020 г. Прогнозируемый срок службы по ГОСТ 9.401 (метод 6), УХ-1.
Заключение АО «ВНИИЖТ» № 2439 от 27.11. 2020 г. ГОСТ 7409-2018 «Вагоны».

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Инжиниринговый центр «ПРОМАТЕХ» - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH  • www.promateh.ru

- | | |
|---|---|
| ✓ антикоррозионные материалы | ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование |
| ✓ огнезащитные составы и конструктив | ✓ компрессорное оборудование |
| ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта | ✓ приборы контроля |
| ✓ промышленные полы | ✓ гарантийный ремонт |
| ✓ гидроизоляция | ✓ инспекция и техобслуживание |
| ✓ жидкая теплоизоляция | ✓ составление ТЭО на работы |