

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] LG Microzinc

Код продукта: IS-0210-XXXX-1

Актуализировано: 20.08.2020

Двухкомпонентный эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок. Высокое содержание цинка гарантирует максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности, усиливает общие защитные свойства покрытия и продлевает срок службы.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые, поливинилхлоридные покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Смесь основы с отвердителем

| | |
|-----------------------------------|---|
| Блеск | : матовый |
| Цвет | : серый (не нормируется) |
| Плотность | : $2,5 \pm 0,2 \text{ г/см}^3$. |
| Содержание цинка по массе | : 80% (в пленке). |
| Массовая доля нелетучих веществ | : $87 \pm 3\%$. |
| Объемная доля нелетучих веществ | : $64 \pm 3\%$. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 25-70 мкм сухой пленки за слой; 40-115 мкм мокрой пленки за слой. |
| Теоретический расход | : $24,4 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 25 мкм сухой пленки; $8,7 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 70 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 °C до $+180 \text{ °C}$. |
| Срок хранения | : не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте. |

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

| 25 мкм сухой пленки | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
|--|----------|----------|----------------|---------|
| от пыли | 5 часов | 3 часа | 1 час 30 минут | 1 час |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 24 часа | 18 часов | 10 часов | 8 часов |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 12 часов | 10 часов | 5 часов | 3 часа |
| Перекрашивание, максимальный интервал | 18 суток | 14 суток | 7 суток | 5 суток |

- Рекомендуется нанесение последующих слоев в минимально короткие сроки в связи с тем, что на поверхности цинконаполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.
- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

| | |
|----------------------------------|--|
| Способы нанесения | : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком. |
| Соотношение смешивания по весу | : основа/отвердитель 100/4. |
| Соотношение смешивания по объему | : основа/отвердитель 9/1. |
| Приготовление рабочей смеси | : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре не ниже +15°C (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°C - не требуется. |
| Жизнеспособность рабочей смеси | : при 20°C - 6 часов. |
| Система нанесения покрытия | : согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа PRIMAPOX или 2-комп. полиуретановые эмали линейки PRIMATAN. |
| Рекомендованная толщина слоя | : 25 - 70 мкм сухой пленки за слой; 40 - 115 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного). |
| Температура поверхности | : минимум на 3°C превышающая точку росы. |
| Температура воздуха | : от +5°C до + 35°C. |
| Относительная влажность воздуха | : не более 80%. |

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть, валик |
|---|-------------------------|---------------------------|-----------------|
| Тип разбавителя | FGM 631 LT | FGM 631 LT | FGM 631 LT |
| 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 | 25-70 мкм | 25-70 мкм | 25-70 мкм |
| Очистка оборудования | | FGM 631 LT | |

- 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 ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 для получения остро-рифленого профиля поверхности (стандарт ISO8501 – 1).

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.77.01.34.008.Е.004354.12.14 от 08.12.2014 г. Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

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 |