

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 70 LT

Код продукта: IS-0210-X0XX-1

IS-0210-X0XX-3

Актуализировано: 20.08.2020

PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT - это двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу, применяемая для антикоррозионной защиты металлических и железобетонных конструкций. Материал содержит пассивирующие пигменты и фосфат цинка, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы. Покрытие наносится при температуре от +5°C. Возможно изготовление зимней версии материала для нанесения при температуре до -10°C.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания наружных поверхностей всех видов грузового подвижного состава железнодорожного транспорта и внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов-цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку); подвагонного оборудования (рам, тележек, автосцепных устройств и т.д.) всех видов подвижного состава, а также других металло- и железобетонных конструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях.

В качестве грунтовочного или самостоятельного 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

| | | |
|-----------------------------------|---|---|
| Цвет | : | по каталогу RAL. |
| Плотность | : | 1,55 ±0,15 г/см ³ . |
| Массовая доля нелетучих веществ | : | 83±7% (зависит от цвета). |
| Объемная доля нелетучих веществ | : | 64±4% (зависит от цвета). |
| Рекомендуемая толщина пленки | : | 70-90 мкм сухой пленки на слой; 110-140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). |
| Теоретический расход | : | 9,1 м ² /л - при 70 мкм сухой пленки; 7,1 м ² /л - при 90 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 +120 °C. |
| Срок хранения | : | не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте. |

Время высыхания:

| При 70 мкм сухой пленки | -10°C | -5°C | 0°C | +5°C | 10°C | 20°C |
|--|----------|----------|----------|---------|----------|---------|
| От пыли | 12 часов | 8 часов | 6 часов | 4 часа | 2 часа | 1 час |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 7 суток | 4 дня | 3 дня | 2 дня | 30 часов | 24 часа |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 16 часов | 12 часов | 12 часов | 8 часов | 6 часов | 4 часа |
| Перекрашивание, максимальный интервал | 7 суток | | | | | |

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

- При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°C контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

| | |
|---|---|
| Способы нанесения | : кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением. |
| Соотношение смешивания по объему | : основа/отвердитель 4/1 |
| Соотношение смешивания по массе | : основа/отвердитель 100/15 |
| Приготовление рабочей смеси | : смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха 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 ПРИМАТЕК. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали или 2-комп. полиуретановые эмали. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 70 - 90 мкм сухой пленки на слой; 110 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). |
| Относительная влажность воздуха, не более | : 80%. |
| Температура воздуха | : от + 5°C до +30°C. |

Параметры нанесения:

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|--|-------------------------|---------------------------|------------------|
| Тип разбавителя | FGM 631 LT | FGM 631 LT | FGM 631 LT |
| Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования | 5 - 10% по объему | 5 - 20% по объему | 0 - 5% по объему |
| Диаметр сопла | 0,016 - 0,018 дюйма | 1,5 - 2,5 мм | - |
| Давление | 150 - 180 бар | 3 - 5 бар | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 70 - 90 мкм | 70 - 90 мкм | 60 мкм |
| Очистка оборудования | FGM 631 LT | FGM 631 LT | FGM 631 LT |

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

Подготовка поверхности:

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Бетонные поверхности

- 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.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- 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.E.004354.12.14 от 08.12.2014 г.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

Отчет № 4104 от 20.06.2016. ООО «СибНИИСтрой» Проведение ускоренных климатических испытаний

двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль Примапокс Металлбайс ЗП 70 ЛТ (PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT).

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 |