

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMATAN® SP 55

Код продукта: IS-0340-XXXX-1

Актуализировано: 17.06.2022

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка PRIMATAN SP 55 — УФ-стойкое покрытие, обладает отличной свето-, атмосферо- и износостойкостью. Обладает отличными антикоррозионными свойствами. Быстрое высыхание и возможность нанесения толстым слоем. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность, устойчивость к воздействию различных химических веществ. Для обеспечения высыхания в условиях пониженных температур (до минус 10°C) следует применять специальный ускоритель сушки — PRIMATAN® Accelerator.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также в качестве самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	полуглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,20 ± 0,15 г/см <sup>3</sup> (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	66 ± 8 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	56 ± 5 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; в качестве самостоятельного покрытия 60 – 100 мкм сухой пленки на слой.
Теоретический расход	:	0,11 л/м <sup>2</sup> 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 °C до +120°C.
Срок хранения	:	24 месяца при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом месте при температуре от +5 °C до +35°C.

#### Время высыхания для летней версии:

При 60 мкм сухой пленки	+10°C	+20°C	+30°C	+40°C	+50°C
От пыли	3 часа	2 часа	1 час	30 мин	20 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	6 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	5 часов	3 часа	2 часа	1 час	30 минут
Перекрашивание, максимальный интервал*	не ограничен*				
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.

**Время высыхания для зимней версии (при использовании PRIMATAN® Accelerator):**

При 60 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	+10°C	+20°C
От пыли	15 часов	8 часов	2 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	3 дня	2 дня	10 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	20 часов	12 часов	6 часов	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек			
Полное отверждение покрытия	14 дней	10 дней	7 дней	4 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При температурах ниже 0°C возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.
- В процессе высыхания исключить попадание влаги в виде осадков на покрытие.

**3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:**

- Способы нанесения : безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
- Соотношение смешивания по весу : основа/отвердитель 100 /13.
- Соотношение смешивания по объему : основа/отвердитель 7/1 (зависит от плотности).
- Приготовление рабочей смеси : Материал поставляется комплектно. 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 для **летней версии** : при 20°C - 3 часа.
- Жизнеспособность рабочей смеси для **зимней версии** : при 20°C – 40 минут.
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам.  
В качестве финишных слоев по загрунтованным поверхностям согласно схемам компании ПРИМАТЕК, а также в качестве самостоятельного покрытия.
- Рекомендованная толщина слоя : в качестве финишного покрытия:  
35 - 60 мкм сухой пленки на слой;  
65 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).  
В качестве самостоятельного покрытия:  
60 - 100 мкм сухой пленки на слой;  
110 – 180 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура воздуха для **летней версии** : от +5 °C до +35 °C.
- Температура воздуха для **зимней версии** : от -10 °C до +20 °C.
- Температура воздуха : от +5 °C до +35 °C.
- Относительная влажность воздуха, не более : 85 %.

**Параметры нанесения:**

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,009 - 0,015 дюйма	1,4 - 1,7 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*

- 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)
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.77.01.34.008.E.004405.12.14 от 10.12.2014 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](mailto:info@promateh.ru)  
Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH    • [www.promateh.ru](http://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               |