

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® SP 75

Код продукта: IS-0340-XXXX-1

Актуализировано: 16.05.2022

Двухкомпонентная быстросыхающая глянцевая полиуретановая грунт-эмаль PRIMATAN SP 75 — УФ-стойкое финишное покрытие, обладает отличной атмосферо- и износостойкостью. Отлично сохраняет цвет и блеск в ходе эксплуатации. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность, устойчивость к воздействию различных химических веществ, долговечность. Обладает отличными антикоррозионными свойствами. 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 самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивых к механическим и химическим воздействиям.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	глянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,15±0,1 г/см ³ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	67±5 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	58±2 % (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	:	9,6 м ² /л 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 прохладном месте.

Время высыхания для летней версии:

При 35 мкм сухой пленки	10°C	20°C	30°C	40°C	50°C
От пыли	3 часа	2 часа	1 час	30 минут	20 минут
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*	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
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.
- *Если максимальный интервал перекрашивания превышен, необходимо придать шероховатость поверхности для обеспечения межслойной адгезии.

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

При 35 мкм сухой пленки	- 10°C	0°C	10°C	20°C
От пыли	20 часов	10 часов	2 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	4 дня	3 дня	10 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	12 часов	8 часов	5 часов
Перекрашивание, максимальный интервал*	2 месяца	1 месяц	21 день	10 дней
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 /15.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 6/1 (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; 60 - 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). В качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 105 - 170 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.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80 %.

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	35 - 60 мкм	35 - 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 или JFG 253 G

Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN SP 75:

- 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.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 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 |