

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMALKYD® ZP 488 LT

Код продукта: IS-0140-XXXX-X

Актуализировано: 22.12.2020

Однокомпонентная быстровысыхающая антикоррозионная модифицированная алкидная грунтовка – эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка.

- Отличные антикоррозионные свойства
- Высокий сухой остаток
- Быстрое высыхание
- Нанесение при отрицательных температурах (до -5°C)
- Не содержит хром
- Материал тиксотропный
- При использовании разбавителя BFG 271 AS возможно нанесение в электростатическом поле

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного грунта или самостоятельного покрытия изделий из металла и бетона.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,3 ±0,2 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	63±12 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	59±7% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве антикоррозионного грунта: 35 - 70 мкм сухой пленки на слой; 60 - 100 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 80 - 120 мкм сухой пленки на слой; 135 - 205 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	16,85 м ² /л - при 35 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 24 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

До 70 мкм сухой пленки	-5°C*	+5°C	+20°C	+30°C
От пыли	8 часов	30 минут	15 минут	5 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	24 часа	8 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	6 часов	3 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.

* только для нанесения безвоздушным распылением, пневматическим распылением, ручным способом.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением, электростатическим распылением.
Подготовка материала	: перед нанесением тщательно перемешать, при необходимости добавить разбавитель.
Система нанесения покрытия	: в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: в качестве антикоррозионного грунта: 35 - 70 мкм сухой пленки на слой; 70 - 140 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 80 - 120 мкм сухой пленки на слой.
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура окружающей среды	: от -5°C до +35 °C. при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать при комнатной температуре и добавить разбавитель.
Относительная влажность воздуха	: не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик	Электростатическое распыление
Тип разбавителя	BFG 271 LT	BFG 271 LT	BFG 271 LT	BFG 271 AS
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	20-30 %
Нормальная толщина сухой пленки	35 - 70 мкм	35 - 70 мкм	35 - 60 мкм	35 - 70 мкм
Очистка оборудования	BFG 271 LT			BFG 271 LT, BFG 271 AS

- 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 ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1).
- 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.

Ремонт и обслуживание

- Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.
- Удалить ржавчину механическим способом до степени St. 2-3.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования 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.

Экспертное заключение № 77.01.09.П005132.12.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1090/5 от 09.10.2014 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](tel:800398209960) • 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 |