

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> OGT

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 15.10.2020

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей. PRIMAPOX OGT - тиксотропный материал, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток. Устойчив к абразивному и механическому износу, водостойкий, также устойчив к воздействию масел, жиров, солей, нефти и агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и др.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для окрашивания внутренних поверхностей емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, наружных и внутренних поверхностей трубопроводов.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	: красно-коричневый.
Плотность	: $1,40 \pm 0,05 \text{ г/см}^3$ .
Массовая доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$ .
Объемная доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$ .
Блеск	: высокоглянцевый
Рекомендуемая толщина пленки	: 365-600 мкм мокрой пленки; 350-575 мкм сухой пленки
Теоретический расход	: $2,4 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 400 мкм сухой пленки.
Температура эксплуатации покрытия	: от $-60^\circ\text{C}$ до $+120^\circ\text{C}$ .
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 400 мкм сухой пленки	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C
От пыли	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	24 часа	16 часов	12 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	10 часов	8 часов	6 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	Неограниченный*			

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

\*Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых солнечных лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

#### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: Рекомендуется использовать оборудование безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 2/1
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 3/1
Приготовление рабочей смеси	: При расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной

однородности.

Время индукции	:	не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 10°C – 1 час; при 20°C – 40 мин; при 30°C – 20 мин.
Рекомендованная толщина слоя	:	350 - 575 мкм сухой пленки.
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
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	0-5% по объему	-	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,027 - 0,035 дюйма	-	-
Давление	200 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	400 - 450 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	-	FGM 631 LT

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

#### 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.
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

#### **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.

#### **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](tel:398209960) • 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               |