

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMAPOX<sup>®</sup> Metalcoat MRS

Код продукта: IS-0220-X0XX-2

IS-0220-X0XX-3

Актуализировано: 16.05.2022

**PRIMAPOX Metalcoat MRS - это двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу, применяемая для антикоррозионной защиты металлических конструкций. Грунт-эмаль тиксотропна, возможно нанесение до 400 мкм сухой плёнки. 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. Возможно нанесение при температуре до -10°C.**

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Материал используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

##### Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,45±0,15 г/см <sup>3</sup> (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	75±5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	65±5 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	120 - 200 мкм сухой пленки за слой; 185 - 310 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного).
Теоретический расход	:	4,6 м <sup>2</sup> /л - при 140 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 °С до +120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 120 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	+20°C
От пыли	12 часов	4 часа	1 час
Проведение операций (складирование, транспортировка)	48 часов	16 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	10 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек		

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°C необходимо контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по объёму	:	основа/отвердитель 7/1 (зависит от плотности).
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 100/10.
Приготовление рабочей смеси	:	Материал поставляется комплектно. Тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, 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 компании ПРИМАТЕК.
Рекомендуемая толщина пленки	:	120 - 200 мкм сухой пленки на слой; 185 - 310 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от -10°C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха, не более	:	85%.

#### Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-15% по объёму	5-20% по объёму	0-5% по объёму
Диаметр сопла	0,013 - 0,021 дюйма	2,2 - 3,0 мм	-
Давление	180 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	120 мкм	120 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	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.

#### 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 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.Е.004354.12.14 от 08.12.2014 г.

Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (3 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.