ООО "Приматек"
Россия, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28
primatek.ru

# ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

# PRIMACOR АК – 700 по металлу

Код продукта: IS-0940-XXXX
Актуализировано: 27.06.2022

**Однокомпонентный материал на основе акриловой смолы, для устройства цветных защитных покрытий по металлу, отличающийся быстрым высыханием и отличной атмосфер стойкостью. Покрытие может наноситься при отрицательных температурах (до -10 ˚С), устойчиво к воздействию неблагоприятных погодных условий, щелочам и старению. Можно наносить на ржавчину, при толщине ржавчины не более 100 мкм.**

## 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве антикоррозионного грунта или самостоятельного покрытия изделий из металла.

## 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

| | | |
|---|---|---|
| Блеск | : | матовый. |
| Цвет | : | по каталогу с.а RAL |
| Плотность | : | 1,40 ± 0,20 г/см$^3$. |
| Массовая доля нелетучих веществ | : | 65±5%. |
| Объемная доля нелетучих веществ | : | 45±8%. |
| Рекомендуемая толщина пленки | : | В качестве грунтовочного покрытия:<br>20-40 мкм сухой пленки.<br>50 - 90 мкм мокрой пленки.<br>В качестве самостоятельного покрытия:<br>120 – 140 мкм сухой плёнки.<br>250 – 290 мкм мокрой плёнки. |
| Теоретический расход | : | 0,08 л/м² - при 40 мкм сухой пленки;<br>0,28 л/м² - при 140 мкм сухой пленки. |
| Практический расход | : | определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения и шероховатости поверхности, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ). |
| Срок хранения | : | не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте. |

**ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:**

| 40 мкм сухой пленки | -10°С | 0°С | +10°С | +20°С | +30°С |
|---|---|---|---|---|---|
| От пыли | 8 часов | 4 часа | 1 час | 0,5 часа | 20 мин |
| Проведение операций (складирование, транспортировка) | 32 часа | 16 часов | 4 часа | 2 часа | 1 час |
| Перекрашивание, минимальный интервал | 48 часов | 32 часа | 8 часов | 4 часа | 3 часа |
| Перекрашивание, максимальный интервал | не ограничен | | | | |

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- **При температурах ниже 0°С возможен риск появления льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.**

## 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

| | | |
|---|---|---|
| Способы нанесения | : | кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением. |
| Система нанесения покрытия | : | В качестве грунтовочного покрытия (при разбавлении 20 – 40 %).<br>В качестве самостоятельного покрытия. |

| | | |
|---|---|---|
| Рекомендованная толщина слоя | : | В качестве грунтовочного покрытия:<br>20-40 мкм сухой пленки на слой.<br>В качестве самостоятельного покрытия:<br>120 – 140 мкм сухой плёнки на слой. |
| Температура поверхности | : | минимум на 3°С превышающая точку росы.<br>при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать перед нанесением при комнатной температуре и добавить разбавитель не более 20%. |
| Температура воздуха | : | от – 10 °С до +30 °С. |
| Относительная влажность воздуха | : | не более 80%. |
| Температура эксплуатации покрытия | : | от -60°С до +80 °С. |

Параметры нанесения:

| | Безвоздушное распыление | Пневматическое распыление | Кисть/валик |
|---|---|---|---|
| Тип разбавителя | BFG 270 | BFG 270 | BFG 270 |
| Рекомендуемое количество разбавителя зависит от условий применения и оборудования | 5 - 20 % по объему | 10 - 25 % по объему | 0 - 5 % по объему |
| Диаметр сопла | 0,016 - 0,018 дюйма | 1,8 - 2,2 мм | - |
| Давление | 150 - 180 бар | 3 - 5 бар | - |
| Нормальная толщина сухой пленки | 120-140 мкм | 120-140 мкм | 80 мкм |
| Очистка оборудования | BFG 270 | BFG 270 | BFG 270 |

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

**<u>Подготовка поверхности перед нанесением PRIMACOR AK 700 по металлу:</u>**

<u>Сталь</u>

- Поверхность очистить от пыли, грязи, отслоившегося старого покрытия, рыхлой ржавчины, при необходимости обезжирить. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и чистой.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501 – 1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.
- Для получения более качественного и долговечного покрытия рекомендуется обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2.5 (стандарт ISO 8501 – 1).

## 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.77.01.34.015. Е.001520.07.16 от 05.07.2016г.