

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

# Эпоксидный двухкомпонентный грунт PRIMAPOX® LG Microzinc B

Код продукта: IS-0210-XXXX-1

Актуализировано: 30.01.2023

Эпоксидный двухкомпонентный грунт PRIMAPOX® LG Microzinc B для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок. Высокое содержание цинка гарантирует максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности, усиливает общие защитные свойства покрытия и продлевает срок службы.

### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного слоя под эпоксидные, полиуретановые, поливинилхлоридные покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в комплексной системе окраски вновь изготавливаемых железнодорожных мостов.

### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

#### Смесь основы с отвердителем

Блеск	: матовый
Цвет	: серый (не нормируется)
Плотность	: $2,5 \pm 0,2$ г/см <sup>3</sup> .
Содержание цинка по массе	: 80% (в пленке).
Массовая доля нелетучих веществ	: 90±5%.
Объемная доля нелетучих веществ	: 73±12%.
Рекомендуемая толщина пленки	: 60-70 мкм сухой пленки; 80-100 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	: 0,08 л/м <sup>2</sup> 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 °С до +180°С.
Срок хранения	: не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время

60 мкм сухой пленки	-10°С	+5°С	+10°С	+20°С	+30°С
До степени 3	24 часа	8 часов	4 часа	2 часа	1 час
До степени 7	48 часов	12 часов	8 часов	5 часов	3 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	9 часов	5 часов	3 часа	2 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек				

- Рекомендуется нанесение последующих слоев в минимально короткие сроки в связи с тем, что на поверхности цинконаполненных материалов возможно образование цинковых солей, которые необходимо удалять перед нанесением финишных покрытий.
- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	: основа/отвердитель 100/4.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 9/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	: смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре 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	: при 20°C - 6 часов.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев использовать 2-комп. эпоксидные эмали типа PRIMAPOX или 2-комп. полиуретановые эмали линейки PRIMATAN.
Рекомендованная толщина слоя	: 60 - 70 мкм сухой пленки; 80 - 100 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от -10°C до + 35°C.
Относительная влажность воздуха	: не более 85%.

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	FGM 631 LT	FGM 631 LT
Диаметр сопла	0,009 - 0,017 дюйма	1,5 - 2,2 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
Нормальная толщина сухой пленки	60-70 мкм	60-70 мкм	60-70 мкм
Очистка оборудования		FGM 631 LT	

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

Подготовка поверхности:

#### Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 для получения остро-рифленого профиля поверхности (стандарт ISO8501 – 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 № KG.11.09.008. E.000203.01.22 от 26.01.2022 г.  
Заключение по климатическим испытаниям систем покрытия (4 системы) ООО «ПРИМАТЕК» для защиты металлоконструкций транспортных сооружений ОАО «ЦНИИС» от 20.05.2014 г.

## 6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

### Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область,  
Гатчинский р-н, г.Гатчина,  
ул. Железнодорожная, д.45  
Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01  
e-mail: [info@primatek.ru](mailto:info@primatek.ru); [industrial@primatek.ru](mailto:industrial@primatek.ru)

### Представители в регионах

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.  
Тел: 8 (499/495) 116-03-52  
e-mail: [moscow@primatek.ru](mailto:moscow@primatek.ru)

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. Шорная, д.21.  
Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93;  
e-mail: [novosibirsk@primatek.ru](mailto:novosibirsk@primatek.ru)

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А  
Тел.: 8 (343) 221-51-57  
e-mail: [ekaterinburg@primatek.ru](mailto:ekaterinburg@primatek.ru)

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.  
Тел.: 8 (3912) 906-086  
e-mail: [krasnoyarsk@primatek.ru](mailto:krasnoyarsk@primatek.ru)

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.11, офис 403, БЦ «Завод».  
Тел./факс: 8 (846) 979-68-38  
e-mail: [samara@primatek.ru](mailto:samara@primatek.ru)

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206.  
Тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: [chelyabinsk@primatek.ru](mailto:chelyabinsk@primatek.ru)

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4  
Тел.: 10 375 (17) 270-70-60  
e-mail: [minsk@primatek.ru](mailto:minsk@primatek.ru)