

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

# Эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX® Metallbase ZP 80

Код продукта: IS-0220-X0XX-X

Актуализировано: 30.11.2022

PRIMAPOX Metallbase ZP 80 — это двухкомпонентная эпоксидная мастичная грунт-эмаль с высоким сухим остатком, устойчивая к абразивному и механическому износу. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия. Плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр. Возможно нанесение при температуре  $-10^{\circ}\text{C}$ .

### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного, промежуточного, финишного слоя для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы; для защиты наружной поверхности статического емкостного оборудования, трубопроводов, эстакад, ограждений и металлоконструкций.

### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

#### Смесь основы с отвердителем

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Массовая доля нелетучих веществ	:	$85\pm 5\%$ (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	$74,5\pm 5,5\%$ (в зависимости от цвета).
Плотность	:	$1,60\pm 0,20$ г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета). $1,58\pm 0,10$ г/см <sup>3</sup> – для серого цвета.
Рекомендуемая толщина пленки	:	150-300 мкм сухой пленки; 200-400 мкм мокрой пленки.
Теоретический расход	:	0,20 л/м <sup>2</sup> - при 150 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 $-60^{\circ}\text{C}$ до $+120^{\circ}\text{C}$ .
Срок хранения	:	не менее 24 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 150 мкм сухой пленки	$-10^{\circ}\text{C}$	$-5^{\circ}\text{C}$	$0^{\circ}\text{C}$	$+5^{\circ}\text{C}$	$+10^{\circ}\text{C}$	$+20^{\circ}\text{C}$	$+30^{\circ}\text{C}$	$+60^{\circ}\text{C}$
До степени 3	24 ч	12 ч	10 ч	8 ч	6 ч	4 ч	2 ч	1 ч
До степени 7	7 суток	48 ч	24 ч	12 ч	10 ч	6 ч	3 ч	2 ч
Перекрашивание, минимальный интервал	24 ч	13 ч	11 ч	9 ч	7 ч	5 ч	3 ч	2 ч
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек							

- 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 100/14.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 4/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	: тщательно перемешать компонент А, затем смешать компонент А и компонент В в правильном соотношении механическим способом до полной однородности.
Время индукции	: при +20°C - не менее 15 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при +20°C — 2 часа.
Система нанесения покрытия	: согласно предлагаемым схемам компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: 150 - 300 мкм сухой пленки; 200 - 400 мкм мокрой пленки (неразбавленного). Возможно нанесение меньшими толщинами при правильном подборе процента разбавления и настроек краскораспылительного оборудования.
Температура поверхности	: минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температуру воздуха	: от -10°C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха	: не более 85%.

#### Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631LT	FGM 631LT	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	3 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	0 - 5 % по объему
Диаметр сопла	0,011 - 0,019 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	150 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	150 - 250 мкм	150 - 250 мкм	100 - 150 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.

#### Подготовка поверхности:

##### 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.
- 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.

#### 4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения лакокрасочного 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.01.PA.02.008. E.001741.12.21 от 13.12.2021 г.  
Декларация о соответствии № РОСС RU-Д-RU.PA01. В.392021.22 до 30.10.2025 г.  
Протокол испытаний № 01/22 от 20.04.2022 «Испытания защитного покрытия «PRIMAPOX Metallbase ZP 80» в качестве антикоррозионной защиты внутренней поверхности статического емкостного оборудования.

#### 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)