

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

# Эпоксидная двухкомпонентная грунт-эмаль PRIMAPOX® ST-LT B

Код продукта: IS-0220-X0XX-2

IS-0220-X0XX-3

Актуализировано: 09.01.2023

Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT B— это отличное решение для антикоррозионной защиты и металлических конструкций и бетона. Материал тиксотропен и толерантен к подготовке поверхности. Содержит фосфат цинка, имеет высокую толщину нестекающего слоя и возможность нанесения до 400 мкм сухой плёнки. Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (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	:	красно-коричневый, серый.
Плотность	:	1,50±0,30 г/см <sup>3</sup> (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	77,5±12,5% (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	65±13 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	120 - 200 мкм сухой пленки; 185 -310 мкм мокрой пленки (неразбавленного).
Теоретический расход	:	0,185 л/м <sup>2</sup> - при 120 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 24 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 120 мкм сухой пленки	-10°C	-5°C	0°C	+5°C	+10°C	+20°C
До степени 3	24 часа	12 часов	10 часов	8 часов	6 часов	4 часа
До степени 7	7 суток	48 часов	24 часа	12 часов	10 часов	6 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	24 часа	13 часов	11 часов	9 часов	7 часов	5 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; 185 - 310 мкм мокрой пленки (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 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	120 мкм	120 мкм	60мкм
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.
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO8501 – 1).

#### 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.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.

#### 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)