

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

### PRIMATAN® SP

Код продукта: IS-0340-XXXX-X

Актуализировано: 16.05.2022

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка - УФ-стойкое покрытие, обладает высокой свето- и атмосферостойкостью. Отличные антикоррозионные свойства. Быстрое высыхание и нанесение толстым слоем. После отверждения покрытие имеет высокую механическую прочность и эластичность, устойчивое к воздействию различных химических веществ.

#### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, а также самостоятельного покрытия металлических изделий, устойчивого к механическим и химическим воздействиям.

#### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: матовый, полуматовый.
Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: 1,35 ±0,1 г/см <sup>3</sup> (зависит от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	: 70±7 % (зависит от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	: 57±7% (зависит от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	: в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; в качестве самостоятельного покрытия 60 - 100 мкм сухой пленки на слой. 9,5 м <sup>2</sup> /л при 60 мкм сухой пленки.
Теоретический расход	: Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от
Практический расход	: метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ). от - 60°C до +120°C.
Температура эксплуатации покрытия	: 24 месяца при хранении в заводской неповрежденной упаковке
Срок хранения	: в сухом прохладном месте.

#### Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	+10°C	+20°C	+30°C	+40°C	+50°C
От пыли	3 часа	1,5 часа	40 минут	30 минут	20 минут
Проведение операций (складирование, транспортировка)	10 часов	5 часов	4 часа	3 часа	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	6 часов	3 часа	2 часа	1 час	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал*	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- \*Если максимальный интервал перекрытия превышен, необходимо придать шероховатость поверхности для обеспечения межслойной адгезии.

#### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по весу	: основа/отвердитель 100/9.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 9/1 (зависит от плотности).
Приготовление рабочей смеси	: Материал поставляется комплектно. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха 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 °С - не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20 °С - 3 часа.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 60 – 105 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного). в качестве самостоятельного покрытия: 60 - 100 мкм сухой пленки на слой; 105 – 175 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +5 °С до + 35 °С.
Относительная влажность воздуха, не более	:	85 %.

**Параметры нанесения:**

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	-
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	35 - 60 мкм	35 - 60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG 253*	JFG 253*	JFG 253*

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.
- \*В зависимости от требований клиента к покрытию, выбирается тип разбавителя: JFG 253 LT, JFG 253 S LT.

**Подготовка поверхности перед нанесением PRIMATAN SP:**

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

**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.004405.12.14 от 10.12.2014 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  
е-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  
е-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;  
е-mail: [novosibirsk@primatek.ru](mailto:novosibirsk@primatek.ru)

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

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

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