



PRIMAPOX® LG Microzinc

IS-0210-XXXX-1

ТИП Двухкомпонентный эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ Применяется 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 эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей

ОПИСАНИЕ

- высокое содержание цинка гарантирует максимальную антикоррозионную защиту подготовленной стальной поверхности, усиливает общие защитные свойства покрытия и продлевает срок службы;
- плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы);
- температура эксплуатации от -60°C до +180°C.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1) толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

2) практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия

Цвет	Серый (не нормируется)
Блеск	матовый
Содержание цинка по массе	80% (в пленке)
Массовая доля нелетучих веществ	87%±3 %
Объемная доля нелетучих веществ	64%±3 %
Плотность при +20°C	2,5±0,2 г/см ³
Соотношение компонентов А:Б	по весу 100:4; по объёму 9:1
Жизнеспособность при +20°C	6 часов
Время высыхания при +20°C	1,5 часа «от пыли» 10 часов «транспортная прочность»
Толщина сухой плёнки за слой	25-70 мкм
Толщина мокрой плёнки ¹	40-110 мкм (без разбавления)
Теоретический расход ²	0,039 л/м ² (25 мкм сухой плёнки) 0,109 л/м ² (70 мкм сухой плёнки)
Количество слоёв	1-2

РАЗБАВИТЕЛЬ

FGM 631 LT, не более 15% по объёму (БВР)

FGM 631 LT, не более 20% по объёму (пневматическое нанесение)

FGM 631 LT, не более 5% по объёму (кисть/валик)



**ОЧИСТКА
ИНСТРУМЕНТОВ**

FGM 631 LT, P-4, P-4A, P-5, P-5A

УПАКОВКА

Евроведро 20 литров

**ГАРАНТИЙНЫЙ
СРОК ХРАНЕНИЯ**

6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом, защищённом от попадания прямых солнечных лучей и других источников тепла.

ПОДГОТОВКА

**ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К
МЕТАЛЛУ**

Поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

Обезжиривание поверхности производить растворителями: FGM 631 LT, толуолом, ксилолом, ацетоном, P-4, P-5, 646.

Степень обезжиривания определяется согласно ГОСТ 9.402 и должна соответствовать первой степени (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).

Запрещается использование уайт-спирита, сольвента, бензина!

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА**

Металлическую поверхность очистить абразивоструйным методом до степени Sa 2 ½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014. Допускается ручная очистка поверхности до степени St 2 или St 3 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014, но она даёт менее качественный результат и уменьшает срок службы защитного покрытия. Данный метод подготовки металла обеспечивает худшую чистоту и рельеф поверхности по сравнению со струйной очисткой.

Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризована как «тонкий», «средний» в соответствии с ISO 8503-1. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой материала.

Разрыв во времени между подготовкой поверхности и нанесением лакокрасочного материала составляет:

- 6 часов на открытом воздухе;
 - 16 часов при работе внутри помещения.
-

ОБЕСПЫЛИВАНИЕ

После очистки поверхность необходимо обеспылить промышленным пылесосом или сжатым воздухом без содержания масла и влаги. Контроль степени обеспыливания поверхности производится согласно ISO 8502-3. Степень обеспыливания должна быть не хуже второй.

**ПОДГОТОВКА
МАТЕРИАЛА**

Если материал хранился при низкой температуре, рекомендуется Перед нанесением основу материала и отвердитель необходимо выдержать в тёплом помещении не менее 24 ч. при температуре плюс 15 – 20°C.

Порядок подготовки:

- основа перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером не менее 5 минут до получения однородности по всему объёму. В основу вливается расчётное количество отвердителя и незамедлительно перемешивается пневмо- или электромиксером.
-



Необходимо обеспечить тщательное перемешивание по всему объёму материала.

- при необходимости, можно добавить разбавитель FGM 631 LT, но не более 20% по объёму для нанесения пневматическим распылением, не более 15% по объёму для безвоздушного распыления, или не более 5% для нанесения кистью/валиком.

Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C:

– PRIMAPOX® LG Microzinc – не менее 6 часов.

Время индукции, при 20°C не требуется.

НАНЕСЕНИЕ

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Температура окружающего воздуха при нанесении материала должна быть от 5°C до 35°C, относительная влажность воздуха не выше 80%.

Для исключения конденсации влаги температура поверхности во время нанесения и до высыхания покрытия должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C. Наличие следов влаги (вода, роса, наледь, иней) на поверхности металлоконструкций недопустимо.

Пневматическим или безвоздушным распылением, кистью, валиком

Для нанесения **пневматическим распылением** рекомендуются следующие параметры:

Рабочее давление	3,0-5,0 бар
Расстояние от сопла до поверхности	300-500 мм
Диаметр сопла распылителя	1,5-2,5 мм

Для нанесения **безвоздушным распылением** рекомендуются следующие параметры:

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Рабочее давление	150-180 бар
Диаметр сопла распылителя	0,016-0,018" (0,38-0,48 мм)
Расстояние от сопла до поверхности	300–500 мм

Торцы, кромки, сварные швы, труднодоступные места, скрытые полости рекомендуется окрасить дополнительным слоем с помощью кисти (полосовое окрашивание)

По окончании каждой смены необходимо провести промывку инструментов и оборудования до полного удаления краски с помощью органических растворителей

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

Параметры сушки

при 120 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C
«от пыли»	5 час.	3 час.	1,5 час.	1 час.
«транспортная прочность»	24 час.	18 час.	10 час.	8 час.



интервал перекрытия, мин.	12 час.	10 час.	5 час.	3 час.
интервал перекрытия, макс.	18 сут.	14 сут.	7 сут.	5 сут.

Примечания*:

- 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.

ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ

Как самостоятельное покрытие: не требуется

Как грунтовка: в соответствии со спецификацией или по согласованию с производителем материала.

**МЕРЫ
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Материал пожароопасен. Не работать вблизи открытых источников огня и не курить вблизи окрашенного изделия. Работы выполнять при хорошей вентиляции, в резиновых перчатках, с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания, пищеварения и зрения. При попадании материала на кожу промыть её тёплой водой с мылом. При попадании в глаза промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.