



## PRIMAPOX® Metallbase ZP 70 LT

IS-0210-XXXX-1

IS-0210-XXXX-3

**ТИП** PRIMAPOX Metallbase ZP 70 LT - это двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу,

**РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ** Применяется для антикоррозионной защиты металлических и железобетонных конструкций.

**ОПИСАНИЕ**

- содержит пассивирующие пигменты и фосфат цинка, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия;
- плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ, таких как масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы;
- возможно изготовление зимней версии материала для нанесения при температуре до  $-10^{\circ}\text{C}$ ;
- температура эксплуатации от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+120^{\circ}\text{C}$ .

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	Цвет	по каталогу RAL	
	Блеск	не нормируется	
	1)толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Массовая доля нелетучих веществ	83±7% (зависит от цвета)
		Объёмный сухой остаток	64±4% (зависит от цвета)
		Плотность при $+20^{\circ}\text{C}$	1,55±0,15 кг/л (зависит от цвета)
	2)практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия	Соотношение компонентов	по весу 100:15; по объёму 4:1
		Жизнеспособность при $+20^{\circ}\text{C}$	6 часов
		Время высыхания при $+20^{\circ}\text{C}$	1 час «от пыли» 24 часа «транспортная прочность»
		Толщина сухой плёнки за слой	70-90 мкм
		Толщина мокрой плёнки <sup>1</sup>	110-140 мкм (без разбавления)
		Теоретический расход <sup>2</sup>	0,109/м <sup>2</sup> (70 мкм сухой плёнки)
		Количество слоёв	1-2

**РАЗБАВИТЕЛЬ** FGM631LT, не более 10% по объёму (БВР)  
FGM631LT, не более 20% по объёму (пневматическое нанесение),  
FGM631LT, не более 5% по объёму (кисть/валик).

**ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ** FGM631LT, P-4, P-4A, P-5, P-5A.

**УПАКОВКА** Евроведро 20 литров.

**ГАРАНТИЙНЫЙ** 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в



---

**СРОК ХРАНЕНИЯ**

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: смесь ксилола и бутанола 14:1, толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-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  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ  
ПОВЕРХНОСТЕЙ**

**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 и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризуема 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.
- 

**ПОДГОТОВКА  
БЕТОННЫХ  
ПОВЕРХНОСТЕЙ**

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.
- 

**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 перенести его в тёплое помещение за сутки до начала нанесения. 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 (FGM631LT), но не более 20% по объёму для нанесения пневматическим распылением, не более 10% по объёму для безвоздушного распыления, или не более 5% для нанесения кистью/валиком.

Время индукции - при 20°C не требуется, при 10°C не менее 10 минут.

**Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C:**

- не менее 6 часов.

## НАНЕСЕНИЕ

### УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Температура окружающего воздуха при нанесении материала должна быть от +5°C до +30°C, относительная влажность воздуха не выше 80%.

Нанесение материала при отрицательных температурах от -10 °C осуществляется с использованием **зимней версии отвердителя**.

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, налесь, иней) на поверхности металлоконструкций недопустимо.

### СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Пневматическим или безвоздушным распылением, кистью, валиком. Для нанесения **пневматическим распылением** рекомендуются следующие параметры:

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

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

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 70 мкм сухой пленки	-10°C	-5°C	0°C	10°C	20°C
«от пыли»	12 час.	8 час.	6 час.	2 час.	1 час.
«транспортная прочность»	7 час.	4 дня	3 дня.	30 час.	24 час.
интервал перекрытия, мин.	16 час.	12 час.	12 час.	6 час.	4 час.
интервал перекрытия, макс.	7 суток*				

\*Примечания:

- Толщина пленки, вентиляция температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания;
- Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых солнечных лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

## ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ

В качестве финишных покрытий допускается применять 2-компонентные эпоксидные эмали или 2-компонентные полиуретановые эмали. Выбор марки и типа финишного покрытия производится только по согласованию с АО «Промторг».

## 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.