



PRIMAPOX® OGT

IS-0240-XXXX-X

ТИП	Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей.	
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве самостоятельного покрытия для грунтования и окрашивания внутренних поверхностей емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, наружных и внутренних поверхностей трубопроводов.	
ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– тиксотропный материал, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток;– Материал устойчив к абразивному и механическому износу;– водостойкий, также устойчив к воздействию масел, жиров, солей, нефти и агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и др;– Температура эксплуатации от -60°C до +120°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	Красно коричневый
	Блеск	высокоглянцевый
	Массовая доля нелетучих веществ	96±2% (зависит от цвета)
	Объёмный сухой остаток	96±2% (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,40±0,05 г/см ³ (зависит от цвета)
	Соотношение компонентов	по весу 3:1; по объёму 2:1
	Жизнеспособность при +20°C	40 минут
	Время высыхания при +20°C	4 часа «от пыли» 12 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	350-575 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	365-600 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,416 л/м ² (400 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2
РАЗБАВИТЕЛЬ	FGM 631 LT, не более 5% по объёму (БВР, кисть, валик).	
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	FGM 631 LT, P-4, P-4A, P-5, P-5A.	
УПАКОВКА	Евроведро 20 литров	
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ	12 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

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 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 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 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.

Время индукции - при 20°C не требуется.

Жизнеспособность материала с введенным отвердителем при 20°C:

Не менее 40 минут.

НАНЕСЕНИЕ

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Температура окружающего воздуха при нанесении материала должна быть от 5°C до 30°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.

Безвоздушным распылением, кистью, валиком.

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

Рабочее давление	200-220 бар
Диаметр сопла распылителя	0,019-0,035" (0,48-0,89 мм)
Расстояние от сопла до поверхности	300-500 мм

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

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 400 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C
«от пыли»	8 час.	6 час.	4 час.	2 час.
«транспортная прочность»	24 час.	16 час.	12 час.	8 час.
интервал перекрытия, мин.	10 час.	8 час.	6 час.	4 час.
интервал перекрытия, макс.	Неограниченный*			

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

Как самостоятельное покрытие: не требуется.

Как грунтовка: в соответствии со спецификацией или по согласо-



ванию 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.
