



PRIMAPOX® ST-LT

IS-0220-X0XX-X

ТИП	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль PRIMAPOX ST-LT - отличное решение для антикоррозионной защиты металлических конструкций и бетона. Материал содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия	
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических и бетонных конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Применяется как промежуточное покрытие в мостовых схемах. Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.	
ОПИСАНИЕ	– Покрытие устойчиво к абразивному и механическому износу и к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы); – возможность нанесения при температуре до -5°C; – 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	по каталогу RAL
	Блеск	полуматовый
	Массовая доля нелетучих веществ	85±3% (зависит от цвета)
	Объёмная доля нелетучих веществ	77±2% (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,65±0,10 г/см ³ (зависит от цвета)
	Соотношение компонентов	по весу 100:14; по объёму 4:1
	Жизнеспособность при +20°C	2 часа
	Время высыхания при +20°C	2 часа «от пыли» 10 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	150-250 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	200-325 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,195 л/м ² (150 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2
РАЗБАВИТЕЛЬ	FGM 631 LT, не более 10% по объёму (БВР) не более 15% по объёму (пневматическое нанесение) не более 5% по объёму (кисть/валик)	
ОЧИСТКА	FGM 631 LT, P-4, P-4A, P-5, P-5A.	



ИНСТРУМЕНТОВ

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 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.

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.
-

ПОДГОТОВКА БЕТОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Бетонная поверхность должна быть сухой, выстоять не менее 4 недель после отливки бетона. Влажность бетона не должна превышать 4%. Удалить неровности и брызги бетонной смеси шлифованием. Глянцевую поверхность бетонных конструкций, полученных в результате формования в металлической опалубке, для придания необходимой шероховатости необходимо подвергнуть абразивоструйной очистке.

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

Порядок подготовки:

-Перед нанесением основу материала и отвердитель необходимо выдержать в тёплом помещении не менее 24 ч. при температуре



плюс 15 – 20°C.

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.

Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C:

– PRIMAPOX® ST-LT – не менее 2 часов.

Время индукции материала при + 20°C не менее 15 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, налесь, 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	3,0-3,5 мм

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

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Рабочее давление	150-180 бар
Диаметр сопла распылителя	0,013-0,018" (0,33-0,48 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 150 мкм сухой пленки	-5°C	0°C	+10°C	+20°C
«от пыли»	18 час.	12 час.	4 час.	2 час.



«транспортная прочность»	48 час.	24 час.	12 час.	10 час.
интервал перекрытия, мин.	24 час.	18 час.	6 час.	4 час.
интервал перекрытия, макс.	7 суток			

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.