



PRIMALKYD® Fast Primer

IS-0110-XXXX-X

ТИП	Однокомпонентный быстросохнущий антикоррозионный алкидный грунт содержащий пассивирующие пигменты на основе фосфата цинка. Быстро высыхает и имеет высокие физико-механические и антикоррозионные свойства, не содержит хром.																					
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для грунтования металлических и деревянных поверхностей, эксплуатируемых в различных климатических районах. Рекомендуется для применения в условиях, требующих быстрого высыхания покрытия. Возможно применение в качестве грунта в системах с огнезащитными покрытиями, а также в качестве временной защиты металлоконструкций на домонтажный период.																					
ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– быстросохнущее покрытие обладающее высокими малярно-технологическими характеристиками;– фосфат цинка обеспечивает электрохимическое защитное действие;– пластинчатая форма пигмента обеспечивает улучшенную барьерную защиту металла;– допускается нанесение от -5°C;– температура эксплуатации от -60°C до +120°C.																					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	<table border="1"><tr><td>Цвет</td><td>красно-коричневый; серый</td></tr><tr><td>Блеск</td><td>матовый</td></tr><tr><td>Массовая доля нелетучих веществ</td><td>67%±5 % (зависит от цвета)</td></tr><tr><td>Объемная доля нелетучих веществ</td><td>53%±6 % (зависит от цвета)</td></tr><tr><td>Плотность при +20°C</td><td>1,3±0,05 кг/л (зависит от цвета)</td></tr><tr><td>Время высыхания при +20°C</td><td>15 минут «от пыли» 4 часа «транспортная прочность»</td></tr><tr><td>Толщина сухой плёнки за слой</td><td>35-70 мкм</td></tr><tr><td>Толщина мокрой плёнки¹</td><td>65-130 мкм (без разбавления)</td></tr><tr><td>Теоретический расход²</td><td>0,06л/м² (при 35 мкм сухой плёнки)</td></tr><tr><td>Количество слоёв</td><td>1-2</td></tr></table>	Цвет	красно-коричневый; серый	Блеск	матовый	Массовая доля нелетучих веществ	67%±5 % (зависит от цвета)	Объемная доля нелетучих веществ	53%±6 % (зависит от цвета)	Плотность при +20°C	1,3±0,05 кг/л (зависит от цвета)	Время высыхания при +20°C	15 минут «от пыли» 4 часа «транспортная прочность»	Толщина сухой плёнки за слой	35-70 мкм	Толщина мокрой плёнки ¹	65-130 мкм (без разбавления)	Теоретический расход ²	0,06л/м ² (при 35 мкм сухой плёнки)	Количество слоёв	1-2	<p>1)толщина одного слоя на вертикальной поверхности зависит от степени разбавления материала, температуры, метода нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия</p> <p>2)практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия</p>
Цвет	красно-коричневый; серый																					
Блеск	матовый																					
Массовая доля нелетучих веществ	67%±5 % (зависит от цвета)																					
Объемная доля нелетучих веществ	53%±6 % (зависит от цвета)																					
Плотность при +20°C	1,3±0,05 кг/л (зависит от цвета)																					
Время высыхания при +20°C	15 минут «от пыли» 4 часа «транспортная прочность»																					
Толщина сухой плёнки за слой	35-70 мкм																					
Толщина мокрой плёнки ¹	65-130 мкм (без разбавления)																					
Теоретический расход ²	0,06л/м ² (при 35 мкм сухой плёнки)																					
Количество слоёв	1-2																					
РАЗБАВИТЕЛЬ	BFG 271, BFG 270 до 15% по объёму (безвоздушное распыление); BFG 271, BFG 270 до 20% по объёму (пневматическое распыление); BFG 271, BFG 270 до 5% по объёму (кисть, валик)																					
ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	BFG 271, BFG 270, P-4, P-5, Ацетон																					
УПАКОВКА	Евроведро 20 литров																					



**ГАРАНТИЙНЫЙ
СРОК ХРАНЕНИЯ**

2 года при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом, защищённом от попадания прямых солнечных лучей и других источников тепла, прохладном месте.

ПОДГОТОВКА

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Поверхность металлоконструкций необходимо очистить от заусенцев, оспин, отслаиваний и следов резки. Острые кромки требуется скруглить. Сварочные швы не должны иметь подрезов, пор, кратеров, остатков флюса. Сварочный набрызг должен быть удалён.

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

Качество обезжиривания должно соответствовать степени 1 по ГОСТ 9.402 (отсутствие масляного пятна на фильтровальной бумаге при испытании капельным методом).

Обезжиривание выполняется органическими растворителями.

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:

- тщательно перемешать электрическим или пневматическим миксером до однородной массы по всему объёму заводской тары в течении 3-5 минут;
 - при необходимости, можно добавить разбавитель BFG 271, BFG 270 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.
-



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

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

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

Рабочее давление	150-180 бар
Диаметр сопла распылителя	0,16-0,018" (0,38-0,43 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	-5°C	+5°C	+20°C	+30°C
«от пыли»	16 часов	30 мин.	15 мин.	5 мин.
«транспортная прочность»	48 часов	8 часов	4 часа	3 часа
интервал перекрытия, мин.	24 часа	6 часов	3 часа	2 часа
интервал перекрытия, макс.	Не ограничен*			

*Примечания:

- толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность воздуха оказывают значительное влияние на время высыхания;
- максимальный интервал переокрашивания не ограничен, при условии, что поверхность сухая и чистая без очагов коррозии.



ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ

В соответствии со спецификацией или по согласованию с АО «Промторг».

**МЕРЫ
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

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.
