



## PRIMALKYD® Н TOP 75

IS-0140-XXXX-X

<b>ТИП</b>	Однокомпонентная модифицированная алкидная эмаль горячей сушки.	
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Предназначается для окраски предварительно загрунтованных металлических поверхностей, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещения. Основное назначение: окраска автомобилей и сельскохозяйственной техники.	
<b>ОПИСАНИЕ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>– отличные защитно-декоративные свойства;</li><li>– не содержит хром и свинец;</li><li>– покрытие обладает высокими прочностными характеристиками;</li><li>– температура эксплуатации от -60°C до +130°C.</li></ul>	
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>  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	глянцевый
	Массовая доля нелетучих веществ	59%±1 % (зависит от цвета)
	Объёмный сухой остаток	50%±2 % (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,2±0,1 кг/л
	Время высыхания при +20°C	20 часов «от пыли» 48 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	20-30 мкм
	Толщина мокрой плёнки <sup>1</sup>	40-60 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход <sup>2</sup>	0,059л/м <sup>2</sup> (при 50 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2
<b>РАЗБАВИТЕЛЬ</b>	Сольвент нефтяной, до 15% по объёму (безвоздушное распыление); Сольвент нефтяной, до 20% по объёму (пневматическое распыление); Сольвент нефтяной, до 5% по объёму (кисть, валик)	
<b>ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ</b>	Сольвент нефтяной, Р-4, Р-5, Ацетон.	
<b>УПАКОВКА</b>	Евроведро 20 литров	
<b>ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ</b>	12 месяцев 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. 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 сольвент нефтяной, 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 +10°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

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

#### СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

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 30 мкм сухой пленки	20°C	80°C	130°C
«от пыли»	20 часов	30 минут	12 минут
«транспортная прочность»	48 часов	3 часа	2 часа
интервал перекрытия, мин.	24 часа	6 часов	1 час
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

Согласно спецификации или в качестве самостоятельного покрытия.



---

**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.

---