



PRIMALKYD® ZPU

IS-0740-XXXX-X

IS-0140-XXXX-X

ТИП	Однокомпонентная быстровысыхающая антикоррозионная модифицированная алкидная грунт-эмаль с пассивирующей пигментацией на основе фосфата цинка.
------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве самостоятельного двухслойного покрытия для окрашивания металлических и деревянных поверхностей. Используется для окрашивания наружных поверхностей всех видов грузовых вагонов (кроме вагонов, минераловозов), подвагонного оборудования, внутренних поверхностей кузовов грузовых вагонов (кроме вагонов, цистерн, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов и крытых вагонов, имеющих обшивку) и других металлоконструкций (кроме ж/д мостов), эксплуатирующихся в атмосферных условиях, а также деревянных поверхностей.
---------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– не содержит хром;– высокие физико-механические и антикоррозионные свойства;– фосфат цинка обеспечивает электрохимическое защитное действие;– нанесение при отрицательных температурах до -5°C;– температура эксплуатации от -50°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, полуглянцевый, глянцевый
	Массовая доля нелетучих веществ	59%±8 % (зависит от цвета)
	Объёмный сухой остаток	42%±8 % (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,3±0,2 кг/л (зависит от цвета)
	Время высыхания при +20°C	3 часа «от пыли» 10 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	35-40 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	85-95 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,083л/м ² (при 35 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2

РАЗБАВИТЕЛЬ	Сольвент нефтяной, до 15% по объёму (безвоздушное распыление); Сольвент нефтяной, до 20% по объёму (пневматическое распыление); Сольвент нефтяной, до 5% по объёму (кисть, валик).
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ	Сольвент нефтяной, Р-4, Р-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. 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 -5°C до $+35^{\circ}\text{C}$, 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	0,016-0,018" (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 40 мкм сухой пленки	-5°C	$+5^{\circ}\text{C}$	$+20^{\circ}\text{C}$	$+30^{\circ}\text{C}$
«от пыли»	18 часов	6 часов	3 часа	2 часа
«транспортная прочность»	48 часов	15 часов	10 часов	10 часов
интервал перекрытия, мин.	24 часа	9 часов	8 часов	4 часа
интервал перекрытия, макс.	Не ограничен*			

*Примечания:

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

ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ

В качестве самостоятельного покрытия из 1-го или 2-х слоев



материала.

**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.
