



PRIMAPOX[®] Metalcoat MRS

IS-0220-X0XX-1

IS-0220-X0XX-3

ТИП	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержащая фосфат цинка.	
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Используется в качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Применяется как толстослойное промежуточное покрытие в мостовых схемах.	
ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– материал тиксотропный, имеет высокую толщину нестекающего слоя;– содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия;– плёнка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр., щелочные и кислые растворы);– устойчив к абразивному и механическому износу;– возможно нанесение до 400 мкм;– возможно нанесение при температуре до минус 10°C;– температура эксплуатации покрытия 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	матовый
	Массовая доля нелетучих веществ	75±5% (зависит от цвета)
	Объёмная доля нелетучих веществ	65±5% (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,45±0,15 кг/л (зависит от цвета)
	Соотношение	по весу 100:10; по объёму 7:1
	Жизнеспособность	при 20°C — 6 часов
	Время высыхания при +20°C	1 час «от пыли» 8 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	120-200 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	185-310 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,185 л/м ² (120 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2
РАЗБАВИТЕЛЬ	FGM 631 LT, не более 15% по объёму (БВР), не более 20% по объёму (пневматическое нанесение), не более 5% по объёму (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
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**

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.

Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C:

– PRIMAPOX Metalcoat MRS – не менее 6 часов.

Время индукции материала при минус 10°C не менее 20 минут;

при 0°C не менее 15 минут; при 20°C не требуется.

НАНЕСЕНИЕ

УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ

Температура окружающего воздуха при нанесении материала должна быть от -10°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.

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	2,5-3,5 мм

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

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

Рабочее давление	180-220 бар
Диаметр сопла распылителя	0,019-0,031" (0,48-0,79 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 толщине покрытия 120 мкм

при 120 мкм сухой пленки	-10°C	0°C	+10°C	+20°C
«от пыли»	12 час.	4 час.	2 час.	1 час.



«транспортная прочность»	48 час.	16 час.	10 час.	8 час.
интервал перекрытия, мин.	16 час.	10 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.
