



PRIMAPOX® Metallbase ZP80 LT

IS-0210-XXXX-1

ТИП	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, содержащая фосфат цинка.	
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	В качестве грунтовочного или самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы. Как грунтовочное покрытие в эпокси-полиуретановых схемах ЛКП для антикоррозионной защиты контейнеров и блок-модулей.	
ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– содержит пассивирующие пигменты, существенно усиливающие общие защитные свойства покрытия;– устойчив к абразивному и механическому износу;– пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее);– покрытие может наноситься при 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
	Массовая доля нелетучих веществ	81±3% (зависит от цвета)
	Объемная доля нелетучих веществ	70±2% (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,48±0,17 кг/л (зависит от цвета)
	Соотношение компонентов	по весу 100:7,47; по объёму 9:1
	Жизнеспособность при +20°C	6 часов
	Время высыхания при +20°C	1 час «от пыли» 8 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	70-100 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	100-145 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,142л/м ² (100 мкм сухой плёнки)
	Количество слоёв	1-2
РАЗБАВИТЕЛЬ	FGM 631 LT не более 10% 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: смесь FGM 631 LT, толуолом, ксилолом, ацетоном, Р-4, Р-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 и уменьшает срок службы защитного покрытия. Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.

Шероховатость очищенной поверхности должна быть характеризуема 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.

- при необходимости, можно добавить разбавитель FGM 631 LT, но не более 20% по объёму для нанесения пневматическим распылением, не более 10% по объёму для безвоздушного распыления, или не более 5% для нанесения кистью/валиком.

Время индукции - при 20°C не требуется, при 10°C не менее 10 минут.

Жизнеспособность материала с введённым отвердителем при 20°C:

- не менее 6 часов

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.

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ

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:

Рабочее давление	150-180 бар
Диаметр сопла распылителя	0,016-0,018" (0,38-0,48 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 70 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C	60°C
«от пыли»	6 час.	4 час.	2 час.	40 мин.	20 мин.
«транспортная прочность»	12 час.	10 час.	8 час.	6 час.	3 час.
интервал перекрытия, мин.	8 час.	6 час.	4 час.	3 час.	1 час.
интервал перекрытия, макс.	7 суток*				

*Примечания:

- Толщина пленки, вентиляция температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания;
- Наилучшая адгезия между слоями достигается тогда, когда последующий слой наносится до полной полимеризации предыдущего слоя. Если покрытие в течение некоторого времени подвергалось воздействию прямых солнечных лучей, должна быть проведена очистка поверхности с целью достижения хорошей адгезии.

ВНЕШНЕЕ ПОКРЫТИЕ

В качестве финишных покрытий допускается применять 2-компонентные эпоксидные эмали или 2-компонентные полиуретановые эмали. Выбор марки и типа финишного покрытия производится только по согласованию с АО «Промторг».

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.