



PRIMAPOX® MIO Barrier

IS-0210-XXXX-X

ТИП	Двухкомпонентная эпоксидная краска, содержащая «железную» слюдку.	
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется в качестве грунтовочного или промежуточного покрытия в эпоксидных и полиуретановых системах для поверхностей, подвергающихся сильному атмосферному воздействию. Используется при антикоррозионной защите металлоконструкций и оборудования различного назначения: цистерн, гидротехнических сооружений, металлических конструкций мостов, внутренней и наружной поверхности емкостей, металлоконструкций и оборудования в нефтегазодобывающей отрасли, а также для защиты бетонных конструкций.	
ОПИСАНИЕ	<ul style="list-style-type: none">– Материал обладает повышенной барьерной защитой;– Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее);– покрытие может наноситься при температурах до -10°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	Красно-коричневый, серый
	Блеск	полуматовый
	Массовая доля нелетучих веществ	83±7% (зависит от цвета)
	Объёмная доля нелетучих веществ	66±4% (зависит от цвета)
	Плотность при +20°C	1,80±0,15 г/см ³
	Соотношение компонентов А:Б	по весу 100:15; по объёму 80:20
	Жизнеспособность при +20°C	6 часов
	Время высыхания при +20°C	1 час «от пыли» 8 часов «транспортная прочность»
	Толщина сухой плёнки за слой	70-90 мкм
	Толщина мокрой плёнки ¹	105-135 мкм (без разбавления)
	Теоретический расход ²	0,136 л/м ² (90 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, защищенном 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 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.
-

**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.
– Удалить цементное молочко и формовочное масло шлифованием или абразивоструйной очисткой..

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 элек-



тромиксером 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 введенным отвердителем при 20°C:

- Не менее 6 часов.

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.

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	-10°C	5°C	10°C	20°C	30°C
«от пыли»	12 час.	6час.	2 час.	1 час.	15 мин.
«транспортная прочность»	48 час.	24 час.	10 час.	5 час.	2 час.
интервал перекрытия, мин.	16 час.	12 час.	6 час.	4 час.	1 час.
интервал перекрытия, макс.	1 месяц*				

*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

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.