

## ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ PRIMAROX Refit

Код продукта: IS-0220-XXXX-X

Актуализировано: 20.08.2020

Двухкомпонентная токопроводящая эпоксидная шпатлевка не содержащая растворитель, которая при полном отверждении устойчива к воде, алифатическим гидрокарбонам и другим подобным продуктам. Материал имеет высокий сухой остаток и может быть нанесён толстыми слоями толщиной до примерно 2 мм без подтеков или усадки. Имеет низкие показатели расхода при высоких показателях адгезии и эластичности. Покрытие атмосферостойко и имеет долгий срок эксплуатации.

### 1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Двухкомпонентная эпоксидная токопроводящая шпатлевка для выравнивания неровностей на металлических изделиях перед нанесением порошковых или жидких покрытий. Возможно использовать для заполнения пор в сварных швах и подобных неровностях на стальных конструкциях.

### 2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	: матовый.
Цвет	: серый.
Плотность	: 1,80±0,05 г/см <sup>3</sup> .
Массовая доля нелетучих веществ	: 99±1 %.
Объемная доля нелетучих веществ	: 99±1 %.
Полное отверждение	: 7 суток (при температуре 20 °С, толщине не более 2 мм).
Время жизнеспособности	: 120 минут.
Температура эксплуатации покрытия	: от -20°С до + 60°С.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

### 3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: ручное нанесение, преимущественно шпателем.
Приготовление рабочей смеси	: тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной однородности. <b>Материал не разбавлять!</b>
Время индукции	: при 20°С - не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	: при 20°С - 2 часа.
Система нанесения покрытия	: как шпатлевочное покрытие под дальнейшее нанесение порошковых покрытий; жидких эпоксидных и полиуретановых материалов в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	: не должна превышать 2 мм.
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель – 3/1.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель – 2,26/1.
Относительная влажность воздуха	: не более 85%.
Температура поверхности	: минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	: от +5°С до +35°С.
Очистка инструмента	: FGM 631 LT.

### Время высыхания:

При 2 мм сухой пленки	+20°С	+200°С
От пыли	12 часов	15 минут
Проведение операций: складирование, транспортировка	5 суток	1 час
Перекрашивание, минимальный интервал	3 суток	6 часов
Перекрашивание, максимальный интервал	Неограниченный*	

\* Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывает значительное влияние на время высыхания.

## **Подготовка поверхности:**

### **Сталь**

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO 12944-4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa 2,5 (стандарт ISO 8501-1).
- Допускается нанесение на поверхность, обработанную до степени St. 2 (стандарт ISO 8501-1).
- Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем абразивоструйная очистка и уменьшает срок службы защитного покрытия.

## **4. БЕЗОПАСНОСТЬ:**

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

## **5. СЕРТИФИКАТЫ:**

Свидетельство о государственной регистрации RU.77.01.34.008.Е.004354.12.14 от 08.12.2014 г.

Экспертное заключение №77.01.09.П.005043.11.14 от 26.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1088/5 от 08.10.2014 г.

## **6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:**

### **Головной офис**

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28  
Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01  
e-mail: industrial@primatek.ru

### **Представители в регионах**

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766  
Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76  
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул.Шорная, д.21  
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13  
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1  
тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46  
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26  
тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977  
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211  
тел./факс: 8 (846) 979-68-38;  
8 (846) 972-26-27  
e-mail: samara@primatek.ru

ЧЕЛЯБИНСК : Челябинск, ул.Сормовская, д. 32, офис 206  
тел./факс: 8 (351) 773-38-56  
e-mail: chelyabinsk@primatek.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ : Ростов-на-Дону  
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,  
тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81  
e-mail: minsk@primatek.ru