

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMATAN® TOP 90

Код продукта: IS-0340-XXXX-4

Актуализировано: 05.06.2018

Двухкомпонентная быстровысыхающая высокоглянцевая полиуретановая эмаль.

- Высокая свето- и атмосферостойкость
- Образует высокоглянцевое покрытие
- Отлично сохраняет декоративные свойства в ходе эксплуатации в промышленной атмосфере
- Быстрое высыхание
- Высокая механическая прочность, эластичность, долговечность покрытия
- Покрытие устойчиво к воздействию различных веществ (масла, жиры, соли и прочее)

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве финишного покрытия по загрунтованной стали, устойчивого к механическим и химическим воздействиям.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	высокоглянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность	:	1,1 ±0,05г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	65±5 % (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	55±2 % (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	в качестве финишного покрытия 35 - 60 мкм сухой пленки на слой;
Теоретический расход	:	15,7 м ² /л при 35 мкм сухой пленки.
Практический расход	:	Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	:	от -50 °С до +120°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 60 мкм сухой пленки	10°С	20°С	30°С	40°С	50°С
От пыли	10 часов	6 часов	5 часов	3 часов	2 часа
Проведение операций (складирование, транспортировка)	18 часов	14 часов	10 часа	8 часов	4 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	12 часов	8 часов	6 часов	4 часа	3 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	4 месяца	21 день	10 дней	7 дней	5 дней
Полное отверждение покрытия	14 дней	7 дней	4 дня	3 дня	2 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/17.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 85/15.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже +10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико-механические свойства покрытия), тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции	:	при 20°C - не менее 20 мин; при 10°C - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C - 3 часа; при 30°C - 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам. В качестве финишных слоев по эпоксидным грунтам и грунт-эмалям компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве финишного покрытия: 35 - 60 мкм сухой пленки на слой; 65 – 110 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10 °C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха, не более	:	80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,016 - 0,018 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

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).

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания химиката 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 И ОДОБРЕНИЯ:

Свидетельство о государственной регистрации №RU.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 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

Филиалы

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. 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