

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX[®] OGT

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 13.12.2019

Двухкомпонентное эпоксидное покрытие для антикоррозионной и химической защиты внутренних, наружных поверхностей трубопроводов, металлоконструкций, стальных и бетонных емкостей. PRIMAPOX OGT - тиксотропный материал, имеет высокую толщину нестекающего слоя и высокий сухой остаток. Устойчив к абразивному и механическому износу, водостойкий, также устойчив к воздействию масел, жиров, солей, нефти и агрессивных растворителей, таких как циклогексанон, метилэтилкетон, ацетон и др.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется в качестве самостоятельного покрытия для окрашивания внутренних поверхностей емкостей для хранения и транспортировки нефти и нефтепродуктов, наружных и внутренних поверхностей трубопроводов.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	: по каталогу RAL.
Плотность	: $1,40 \pm 0,05 \text{ г/см}^3$.
Массовая доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Объемная доля нелетучих веществ	: $96 \pm 2 \%$.
Блеск	: высокоглянцевый
Рекомендуемая толщина пленки	: 365-600 мкм мокрой пленки; 350-575 мкм сухой пленки
Теоретический расход	: $2,4 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 400 мкм сухой пленки.
Температура эксплуатации покрытия	: от -50°C до $+120^\circ\text{C}$.
Срок хранения	: не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 400 мкм сухой пленки	5°C	10°C	20°C	30°C
От пыли	8 часов	6 часов	4 часа	2 часа
Проведение операций: складирование, транспортировка (степень 4-5)	24 часа	16 часов	12 часов	8 часов
Перекрашивание, минимальный интервал	10 часов	8 часов	6 часов	4 часа
Перекрашивание, максимальный интервал	Неограниченный*			

- 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.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	: Рекомендуется использовать оборудование безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть.
Соотношение смешивания по объему	: основа/отвердитель 3/1
Соотношение смешивания по массе	: основа/отвердитель 4/1
Приготовление рабочей смеси	: При расчете объема приготавливаемой смеси учитывать жизнеспособность материала. Смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной

однородности.

Время индукции	:	не требуется.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 10°C – 1 час; при 20°C – 40 мин; при 30°C – 20 мин.
Рекомендованная толщина слоя	:	350 - 575 мкм сухой пленки.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.
Температура воздуха	:	от + 5°C до +30°C.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM 631 LT	-	FGM 631 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	0-5% по объему	-	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,027 - 0,035 дюйма	-	-
Давление	200 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	400 - 450 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM 631 LT	-	FGM 631 LT

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

Сталь

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (стандарт ISO12944 – 4).
- Обработать поверхность абразивоструйным методом до степени Sa2.5 (стандарт ISO8501 – 1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
- 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 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.77.01.34.008.E.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

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

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.3
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 205.
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