

## СИСТЕМА эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69/ полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49

**Эпоксидный цинконаполненный грунт Primatек серия 69** - термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: эпоксидной смолы (пленкообразователя), отвердителя, наполнителя, пигментов и функциональных добавок с содержанием цинка. Материал обладает хорошими антикоррозионными характеристиками. Применяется в качестве грунтовочного слоя для окраски металлических поверхностей, предварительно обработанных струйной очисткой, когда окрашиваемый объект подвергается сильной коррозионной нагрузке.

**Полиэфирная порошковая краска Primatек серия 49** - термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок.

**Система двухслойного покрытия PRIMATEK** (Эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69 + Полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49) применяется для антикоррозионной защиты металлических поверхностей эксплуатирующихся в производственных помещениях с высокой влажностью, а также для защиты металлических конструкций, находящихся в условиях городской и промышленной атмосферы.

Необходимо во всех деталях достигать согласованности по способу контроля химической стойкости, который определяется по EN ISO 2812-1.

### Свойства порошкового материала

	Эпоксидный цинконаполненный грунт PRIMATEK серия 69	Полиэфирная порошковая краска PRIMATEK серия 49
Плотность (в зависимости от цвета)	1,70-1,80 г/см <sup>3</sup>	1,40-1,65 г/см <sup>3</sup>
Массовая доля влаги	< 0,4%	< 0,4%
Фракционный состав:		
- мелкая фракция размером до 10 мкм	< 10%	< 10%
- основная фракция размером 32 мкм	25-45%	25-45%
Способность к псевдооживлению (флюидизации)	хорошая	хорошая

### Свойства системы покрытий

физико-механические и химические тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс
ГОСТ 29319 (ISO 3668)	Цвет покрытия, отклонение 1й слой грунт 2й слой ПК*	Серый ≤ 1
ГОСТ 31993 (ISO 2808)	Толщина системы покрытий:	120-190 мкм
	Эпоксидный цинконаполненный грунт Primatек серия 69	60-100 мкм
	Полиэфирная порошковая краска Primatек серия 49**	60-90 мкм
ГОСТ 31149 (ISO 2409)	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов
ISO 6270-1	Влагостойкость (коррозия под разрезом, 1000 часов)	≤ 1мм
ISO 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом - проникновение через 1000 часов)	≤ 1мм
EN ISO 12944-5	Категория коррозионной активности/предел прочности	C3

\* Показатели цвета покрытия могут устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанных в таблице.

\*\* Толщина покрытия в зависимости от выбранного типа поверхности.

## Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислового гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 20 кг. Для избегания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантированный срок 24 месяца (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

## Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402.

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов.

Показатели качества подготовки поверхности.

№ п/п	Наименование показателя	Значение	Метод
1	2	3	4
1	Степень очистки, не менее	Sa 2,5	ISO 8501-1
2	Шероховатость поверхности, мкм	От 40 до 100	ISO 8503-2
3	Степень обеспыливания, класс, не более	2	ISO 8502-3
4	Содержание водорастворимых солей, мг/м, не более	20	ISO 8502-9
5	Время между абразивной очисткой и нанесением покрытия, ч, не более	2	ГОСТ 9.402

До и после абразивной очистки поверхность подвергают визуальному контролю для выявления поверхностных дефектов (задиры, расслоения, плены, острые выступы, насечки, пригар, наплавленные капли металла и шлака), а также других дефектов, не допускаемых нормативной и технической документацией. Подлежат очистке сварные швы, раковины, оспины и труднодоступные места.

Перед проведением абразивной очистки поверхность должна быть сухой, свободной от загрязнений (нефть, масло, жировые загрязнения, консерванты и др.), снижающих адгезию покрытия.

На очищенную поверхность необходимо нанести конверсионный слой в соответствии с типом металла. Допускается не проводить нанесение конверсионного слоя или проводить химическую обработку поверхности другими способами при условии обеспечения требований, указанных в таблице.

## Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения – электростатическое\*\* напыление. Необходимые условия нанесения:

подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;

сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;

подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010;

температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания +15 ÷ +27°C, относительная влажность <80%;

выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения),

\*\* - способ нанесения "трибо" не применяется для эпоксидного цинконаполненного грунта Primatek серия 69

## Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи)  $T_{цп} = T_n + T_o$ , где  $T_n$  - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры,  $T_o$  - время отверждения покрытия. Время нагрева  $T_n$  в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия  $T_o$  при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка) и может включать несколько рекомендованных режимов: для **серии 69** 180°C / 15 мин, 200°C / 10 мин, **серия 49** 170°C / 20 мин, 200°C / 10 мин.

При проведении двухслойного порошкового окрашивания, первый слой (эпоксидный цинконаполненный грунт Primatek серия 69) необходимо недоотверждать на 40 – 50%.

## Дополнительная информация

При нанесении эпоксидного цинконаполненного грунта Primetek серия 69 не допускается использование рекуперата.  
При нанесении полиэфирной порошковой краски Primetek серия 49 допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 200-400 мкм и добавления в первичный порошок в пропорции не выше 4:6 по массе соответственно.

## Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041.

Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в которой концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011.

Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

## Ограничения

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты. Мы, как производители, даем более точное описание продукта, условий его использования и всех факторов, которые сопутствуют процессу применения. Ввиду того, что прямой контроль за соблюдением всех этих условий с нашей стороны отсутствует, поэтому, если не было заключено дополнительно письменного соглашения, мы не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.