

PRIMAPOX® Metallbase ZP 80

Двухкомпонентный эпоксидное покрытие с высоким сухим остатком, содержащий фосфат цинка и инертные наполнители

- Может применяться в качестве однослойной грунт-эмали в промышленной атмосфере C1-C2 (ISO 12944) или в качестве грунта или покрытия в многослойных схемах окраски в промышленных или морских условиях C3-C4.
- Хорошая эластичность и устойчивость к механическим воздействиям
- Устойчивость к брызгам и проливам большого количества химических соединений
- Даже после долгой выдержки вне помещения покрытие может быть перекрашено практически любым ЛКМ
- При воздействии прямых солнечных лучей, покрытие мелит.

Информация о продукте

Блеск	Полуглянцевый (около 50, зависит от цвета)
Цвет	RAL и алюминий
Плотность	примерно 1,55 кг/л (смешанный продукт, зависит от цвета)
Содержание сухих компонентов в объеме	примерно 80% об. (смешанный продукт, зависит от цвета)
ЛОС	примерно 175 г/л
Рекомендуемая толщина покрытия	100 - 200 мкм сухой пленки на слой 125 – 250 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного)
Теоретический расход	При 100 мкм сухой пленки – 8 м ² /л При 200 мкм сухой пленки – 4 м ² /л
Практический расход	Зависит от различных факторов, таких как форма объекта и подложки, шероховатость, метод, условия и опыт нанесения Приблизительно рассчитать расход можно исходя из следующих показателей: Кисть/валик – 85-90% теоретического выхода Распыление – 50-70% теоретического выхода
Температура вспышки (ISO1523)	Основа 35°C Отвердитель 2V20 29°C Растворитель FGM 631 23°C
Максимальная температура сушки	120°C
Срок хранения	Не менее 12 месяцев при хранении в заводской упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания

	30°C	20°C	10°C	5°C
До 175 мкм сухой пленки				
От пыли	1 час	2 часа	3 часа	5 часов
Транспортировка	8 часов	16 часов	24 часа	48 часов
Полное формирование пленки	3 суток	5 суток	8 суток	14 суток
Перекрашивание, минимальное время	5 часов	8 часов	16 часов	24 часа
Перекрашивание, максимальное время	Данный период может быть увеличен очисткой и шлифовкой поверхности перед нанесением следующего слоя			
	Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания!!!			

PRIMAPOX® Metallbase ZP 80

Инструкции по нанесению

Смешивание	По объему	База/Отвердитель 2V20	81/19
	По весу	База/Отвердитель 2V20	88/12
Инструкция по смешиванию	База и отвердитель должны смешиваться и применяться при температуре выше 10°C. Если температура ниже указанной, то необходимо введение дополнительного растворителя, который слегка препятствует оседанию и замедляет отверждение. Компоненты должны смешиваться до однородности механическим смесителем. См. предупреждение на упаковке!		
Время инициации	При 20°C – отсутствует При 10°C – не менее 10 минут		
Время жизни после смешивания	20-литровое ведро	около 3 часов при 10°C около 2 часов при 20°C около 1 часа при 30°C	
Оптимальные условия нанесения	Температура: 15-25°C Влажность: 40-75%		

Технические и декоративные характеристики продукта могут изменяться при нанесении в разных условиях

Информация по использованию

	Безвоздушное распыление	Воздушное распыление	Кисть или валик
Тип растворителя	FGM 631	FGM 631	FGM 631
Рекомендуемое количество растворителя (зависит от применения и оборудования)	0-15% по объему	5-20% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,38-0,53мм 0,015-0,021 дюйма	2,0-2,5 мм	
Давление	170-200 бар	3-4 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	100 - 175 мкм	80-150 мкм	75 – 125 мкм
Очистка оборудования	Растворитель FGM 631		

Подготовка основания

Сталь	Новая стальная поверхность Струйная очистка в соответствии с ISO 8501 – 1:1988 Sa 2 ^{1/2} Шероховатость поверхности Ra 10-12 мкм Rz 50-60 мкм Поверхность должна быть чистой и сухой
	Ремонт и обслуживание. Поверхность необходимо тщательно вымыть подходящим моющим средством или струйным способом очистки. Удалить соли и другие водорастворимые загрязнения чистой водопроводной водой под высоким давлением.

PRIMAPOX® Metallbase ZP 80

Удалить ржавчину водной струей Sa 2^{1/2} или механически до St. 2-3

Нанести рекомендуемую систему покрытий на чистую и сухую поверхность.

Механическая и ручная очистка от ржавчины менее качественна, чем очистка водной струей и уменьшает срок службы защитного покрытия.

Характеристики продукта

Не следует проводить окрасочные работы при температуре окрашиваемой поверхности менее чем на 3°C превышающей точку росы, или менее 5°C.

Из-за наличия в составе растворителей, при использовании материала внутри помещений, необходимо обеспечить адекватную вентиляцию.

При низкой температуре и высокой влажности может образоваться аминный налет, негативно влияющий на межслойную адгезию. До нанесения следующего слоя, необходимо проверить нанесенное покрытие на наличие данного явления.

Изменение цвета или потеря блеска, как и другие дефекты покрытия могут возникать во время высыхания из-за конденсации влаги и/или попадания капель воды. Особенно это касается ярких насыщенных цветов.

Данный продукт основан на эпоксидной технологии. Рекомендуется покрывать его долговечным материалом.

Максимальная толщина пленки лучшим образом достигается при использовании безвоздушного распыления. При применении иных технологий, может потребоваться несколько слоев покрытия для достижения необходимой толщины сухой пленки.

Безопасность

Маркировка в соответствии с правилами ЕС	Смешанный продукт	
	Символ Xi	:раздражающий
	Содержит	:амины и бисфенол-А
	R-10	:огнеопасный
	R-36/38	:раздражает слизистые глаз и кожу
	R-43	:может вызывать аллергические реакции при попадании на кожу
	S-23	:не вдыхать испарения/спрей
S-38	:при недостаточной вентиляции использовать средства защиты дыхательных путей	

Вентиляция: Минимальный необходимый объем воздуха в соответствии с

	ПДК	10%НКПВ
Monopox Metalcoat ZL 80	1150 м ³ /л	42 м ³ /л

PRIMAPOX[®] Metallbase ZP 80

Растворитель FGM 631

3995 м³/л

160 м³/л

Также смотрите Лист безопасности

Подготовка поверхности/ маркировка/ технические условия

A-1 – Маркировка ЛКМ в ЕС

A-2 – Физические данные

A-4 – Общие указания по защите стали

A-6 – Подготовка металлоконструкций