

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAPOX® OGT

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 01.04.2022

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 | : красно-коричневый. |
| Плотность | : $1,40 \pm 0,05$ г/см ³ . |
| Массовая доля нелетучих веществ | : 96 ± 2 %. |
| Объемная доля нелетучих веществ | : 96 ± 2 %. |
| Блеск | : высокоглянцевый |
| Рекомендуемая толщина пленки | : 365-600 мкм мокрой пленки; 350-575 мкм сухой пленки |
| Теоретический расход | : 2,4 м ² /л - при 400 мкм сухой пленки. |
| Температура эксплуатации покрытия | : от -60°C до +120°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 |
| Переокрашивание, минимальный интервал | 10 часов | 8 часов | 6 часов | 4 часа |
| Переокрашивание, 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 или безвоздушного нанесения с отдельной подачей компонентов. При ремонте небольших зон покрытия допускается применять кисть. |
| Соотношение смешивания по объему | : основа/отвердитель 2/1 |
| Соотношение смешивания по массе | : основа/отвердитель 3/1 |

| | |
|---------------------------------|--|
| 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,
ул. Железнодорожная, д.45

Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01

e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

| | | |
|------------------|---|---|
| МОСКВА | : | Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842.Тел: 8 (499/495) 116-03-52 e-mail: moscow@primatek.ru |
| | : | |
| НОВОСИБИРСК | : | Новосибирск, ул. Шорная, д.21.Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93; mail: novosibirsk@primatek.ru |
| ЕКАТЕРИНБУРГ | : | Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А.Тел.: 8 (343) 221-51-57 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru |
| КРАСНОЯРСК | : | Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22.Тел.: 8 (3912) 906-086 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru |
| САМАРА | : | Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211.Тел./факс: 8 (846) 979-68-38.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 |
| МИНСК (БЕЛАРУСЬ) | : | Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4. Тел.: 10 375 (17) 270-70-60.e-mail: minsk@primatek.ru |