

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PrimaTek InnoPipe® ER

Код продукта: IS-0240-XXXX-X

Актуализировано: 07.06.2023

Двухкомпонентное эпоксидное ремонтное покрытие

- Образует гладкое и механически прочное покрытие с эффективной защитой от коррозии
- Пленка материала устойчива к воздействию различных веществ
- Материал устойчив к абразивному и механическому износу

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для ремонта повреждений (сколов, пропусков) противокоррозионного покрытия трубопроводов на основе порошковых эпоксидных материалов, таких как PrimaTek InnoPipe 68, PrimaTek InnoPipe 67, PrimaTek InnoPipe 150 и др. Применяется в качестве самостоятельного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	глянцевый.
Цвет	:	по каталогу RAL.
Плотность А+Б	:	1,30±0,10 г/см ³ .
Массовая доля нелетучих веществ	:	96±2%.
Объемная доля нелетучих веществ	:	94±3%.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370-420 мкм мокрой пленки за слой; 350 -400 мкм сухой пленки за слой.
Теоретический расход	:	2,7 м ² /л - при 350 мкм сухой пленки; 2,35 м ² /л - при 400 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 -60°C до +120°C.
Срок хранения	:	не менее 24 месяцев. Хранить в сухом прохладном месте в заводской герметично закрытой неповрежденной упаковке.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

При 350 мкм сухой пленки	+5°C	+10°C	+20°C	+30°C
До степени 3	24 часа	16 часов	12 часов	6 часов
До степени 7	36 часов	24 часа	18 часов	12 часов
Переокрашивание, минимальный интервал	24 часа	17 часов	13 часов	5 часов
Переокрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом Приматек			

- 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 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, валик.
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 20°C - 1 час; при 30°C – 40 минут; при 40°C – 30 минут.
Рекомендуемая толщина пленки	:	370 - 420 мкм мокрой пленки на слой; 350 - 400 мкм сухой пленки на слой.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Относительная влажность воздуха	:	не более 80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	FGM631LT	-	FGM631 LT
Рекомендуемое количество растворителя зависит от применения и оборудования	0 - 3 % по объему	-	0 - 3 % по объему
Диаметр сопла	0,029 - 0,031 дюйма	-	-
Давление	180 - 220 бар	-	-
Нормальная толщина сухой пленки	350 - 400 мкм	-	60 мкм
Очистка оборудования	FGM631 LT	-	FGM631 LT

Подготовка поверхности:

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.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Использовать средства индивидуальной защиты.
- При нанесении материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на слизистые оболочки и на кожу. В случае попадания на слизистые оболочки немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня, прямых солнечных лучей.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ:

Свидетельство о государственной регистрации №RU.77.01.34.015. E.001193.05.16 от 25.05.2016 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;
e-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.11, офис 403, БЦ «Завод».
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