

## PRIMATEK Серия 69

### Цинконаполненный грунт Эпоксидная порошковая краска

#### Гладкая глянцевая

#### Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий из: эпоксидной смолы (пленкообразователя), отвердителя, наполнителя, пигментов и функциональных добавок с содержанием цинка.

#### Назначение и преимущественное применение

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.

#### Свойства порошкового материала

Массовая доля цинкового пигмента (ASTM D2371): Не менее 38%  
 Плотность (ISO 8130-2): 1,70-1,80 г/см<sup>3</sup> (в зависимости от цвета)  
 Массовая доля влаги (ISO 8130-7): < 0,4%  
 Гранулометрический состав (ISO 8130-13):  
     - мелкая фракция размером до 10 мкм < 10%  
     - основная фракция размером 32 мкм 25-45%  
 Способность к псевдооживлению (флюидизации) (ISO 8130-5): хорошая

#### Свойства покрытия

Проверено в лабораторных условиях на хромированной алюминиевой тестовой панели толщиной 0,8 мм. Фактические характеристики продукта могут отличаться из-за специфических свойств продукта, таких как блеск, цвет, эффект и отделка, а также из-за особенностей применения и влияния окружающей среды.

ISO 2360	Толщина покрытия	60-150 мкм
ISO 2813	Блеск* – под углом 60°	75-100 %
ISO 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов
ISO 1519	Прочность при изгибе	≤4 мм
ISO 2815	Сопротивление вдавливанию по Бухгольцу	≥87
ISO 3668	Цвет* покрытия, отклонение	Не нормируется
ISO 6272	Прочность при ударе	Нет трещин
ISO 6270-1	Влагостойкость (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм
ISO 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм

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

#### Параметры отверждения:

10 min /200°C  
 15 min /180°C

#### 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: 180°C / 15 мин, 200°C / 10 мин.

## Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислового гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом. Масса нетто 20 кг, 5 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.

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

## Подготовка поверхности

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий. Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по технологическим схемам, рекомендованных в нормативной документации к окрашиванию, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов. При упрощенной технологии подготовки очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно! Упрощенная подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия. Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка).

## Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения – корона (способ нанесения "трибо" не применяется). Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям НТД;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках  $\leq 1$  МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010-80;
- 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), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

## Дополнительная информация

Не допускается использование рекуперата.

Теоретический расход порошка вычисляется по формуле:

Расход теор.= Плотность ЛКМ x Толщину покрытия .

## Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований безопасности. Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны. Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания. 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.

## Примечание

Данные приведены в информационных целях и не являются исчерпывающими. Покупатель, использующий продукт иначе, чем указано в данном листе данных, берет на себя ответственность за полученные результаты. Как производитель, мы предоставляем более точное описание продукта, условия использования и все сопутствующие факторы процесса применения. В связи с тем, что прямой контроль с нашей стороны не может быть осуществлен в отношении соблюдения вышеуказанных условий, без дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем никакой ответственности за использование продукции и полученные результаты.

