

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

GALiDUR® Fast Primer

Актуализировано: 01.11.2023

GALiDUR® Fast Primer - двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлических конструкций, содержит фосфат цинка и пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, продлевает срок службы готового покрытия. Защитное покрытие GALiDUR Fast Primer тиксотропно, устойчиво к абразивному и механическому износу. Возможно нанесение при температуре до -15°C .

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

GALiDUR® Fast Primer применяется в качестве грунтовочного покрытия для защиты металлических конструкций, изделий и сооружений, эксплуатирующихся в условиях промышленной атмосферы.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	по каталогу RAL
Плотность	:	$1,45 \pm 0,15 \text{ г/см}^3$ (в зависимости от цвета).
Массовая доля нелетучих веществ	:	$70 \pm 10\%$ (в зависимости от цвета).
Объемная доля нелетучих веществ	:	$53 \pm 11\%$ (в зависимости от цвета).
Рекомендуемая толщина пленки	:	60 -100 мкм сухой пленки за слой; 110 - 190 мкм мокрой пленки за слой (неразбавленного)
Теоретический расход	:	164 г/м^2 или $8,83 \text{ м}^2/\text{л}$ - при 60 мкм сухой пленки.
Срок хранения	:	не менее 24 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время отверждения:

При 60 мкм сухой пленки	-15°C	-5°C	0°C	$+5^{\circ}\text{C}$	$+10^{\circ}\text{C}$	$+20^{\circ}\text{C}$	$+60^{\circ}\text{C}$
До степени 3	12 часов	8 часов	6 часов	5 часов	3 часа	1,5 часа	15 мин
До степени 7	48 часов	24 часа	16 часа	14 часов	10 часов	5 часов	2 часа
Перекрашивание, минимальный интервал	16 часов	9 часов	7 часов	6 часов	4 часа	2 часа	1 час
Перекрашивание, максимальный интервал	В соответствии с технологическим регламентом						

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.
- При нанесении зимней версии при температурах ниже 0°C необходимо контролировать появление льда на поверхности, что может отрицательно повлиять на адгезию.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	безвоздушным распылением, пневматическим распылением, кистью, валиком.
Соотношение смешивания по объёму	:	основа/отвердитель 7/1.
Соотношение смешивания по массе	:	основа/отвердитель 100/10.

- Приготовление рабочей смеси : тщательно перемешать основу, затем смешать основу и отвердитель в правильном соотношении, перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
- Время индукции : при -15°C - не менее 20 минут;
при 0°C - не менее 15 минут; при 20°C - не требуется.
- Жизнеспособность рабочей смеси : при -15°C - 16 часов; при 0°C - 12 часов; при 20°C - 6 часов;
- Система нанесения покрытия : согласно предлагаемым схемам Колор защитные покрытия.
- Рекомендуемая толщина пленки : 60 - 100 мкм сухой пленки на слой;
110 - 190 мкм мокрой пленки на слой (неразбавленного).
- Температура поверхности : минимум на 3°C превышающая точку росы.
- Температура воздуха : от -15°C до +30 °C.
- Относительная влажность воздуха, не более : 85%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	GALiDUR EP	GALiDUR EP	GALiDUR EP
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5-10% по объему	10-15% по объему	0-5% по объему
Диаметр сопла	0,011 - 0,017 дюйма	1,5 - 2,5 мм	-
Давление	180 - 220 бар	3 - 5 бар	-
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	GALiDUR EP	GALiDUR EP	GALiDUR EP

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности перед нанесением GALiDUR® Fast Primer:

- Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)
Окрашенная поверхность	Совместимое, чистое, сухое покрытие, не имеющее повреждений.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Использовать средства индивидуальной защиты.
- 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:

Сертификат соответствия № РСК RU.ПР.01687

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

ООО «Колор защитные покрытия»

Юридический адрес: 634055, г. Томск, пр. Развития, д. 3.

Телефон: +7 (3822) 533-377

Email: mvi@galidur.ru

Данная информация основана на имеющихся у нас результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. По мере её пополнения и совершенствования материалов, мы оставляем за собой право изменить указанные выше сведения без дополнительного уведомления.