

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

«Преград ПУ Топ Прайм» — двухкомпонентная полиуретановая быстросохнущая грунт-эмаль с высоким сухим остатком. Имеет высокую укрывистость и превосходную адгезию к металлу и различным типам грунтовочных и промежуточных покрытий. Образует покрытие с высокой степенью глянца. Колеруется в соответствии с каталогом RAL. Возможно нанесение при отрицательной температуре.

ТИПОВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве самостоятельного многофункционального покрытия и защитно-декоративного финишного слоя в антикоррозионных и огнезащитных системах. Рекомендована для объектов нефтегазохимической отрасли, транспортного строительства, металлургического комплекса, машиностроения, энергетики и других отраслей промышленности, а также для гражданского строительства.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет	Цвет в соответствии с каталогом RAL, полное цветовое различие ΔE не более 3 или в соответствии с контрольным образцом
Внешний вид готового покрытия	Однородное, без посторонних включений, глянцевое
Блеск	Глянцевый
Температурный режим эксплуатации покрытия	От -60 до $+140$ °C
Плотность после смешивания компонентов при температуре ЛКМ $20 \pm 0,5$ °C ¹	$1,25 \pm 0,1$ г/см ³
Массовая доля нелетучих веществ после смешивания компонентов ¹	$75 \pm 3\%$
Объёмная доля нелетучих веществ после смешивания компонентов ¹	$67 \pm 3\%$
Теоретический расход на 60 мкм толщины сухого слоя	$0,112$ кг/м ² ($11,16$ м ² /л)
Практический расход	Зависит от формы изделия или группы сложности конструкции, метода и условий нанесения, толщины слоя, квалификации маляра и других факторов, влияющих на расход материала

Время высыхания (60 мкм ТСС)²

Параметр высыхания	Температура ³				
	-10 °C	0 °C	$+10$ °C	$+20$ °C	$+30$ °C
Высыхание до отлипа	16 ч	8 ч	4 ч	2 ч	1 ч
Высыхание до степени 3	40 ч	20 ч	10 ч	5 ч	2 ч
Полный набор свойств	56 сут	28 сут	14 сут	7 сут	3 сут

¹ Массовая доля нелетучих веществ, объёмная доля нелетучих веществ и плотность изменяются в зависимости от цвета материала.

² Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, цвета материала, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

³ Среднесуточная температура.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

При нанесении в качестве самостоятельного покрытия. Наносится на сухие, чистые, свободные от посторонних веществ поверхности. Подготовка стальной поверхности перед нанесением по ГОСТ Р ИСО 8501-1. Минимальная степень подготовки окрашиваемой поверхности — St 2 (тщательная ручная механическая очистка), Sa 2 (тщательная абразивная струйная очистка).

Рекомендованная степень подготовки окрашиваемой поверхности — Sa 2 ½ (сверхтщательная абразивная струйная очистка). Профиль поверхности (шероховатость) — Rz 40–70 по ГОСТ 2789 или средний (G) по компаратору.

Качество подготовки поверхности влияет на срок эксплуатации покрытия.

При нанесении в качестве внешнего (финишного) слоя. Наносится на загрунтованные, ранее окрашенные поверхности и огнезащитные покрытия. Поверхности должны быть свободными от посторонних веществ, препятствующих адгезии. При нанесении на старые покрытия или на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать шероховатость дополнительно), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии по ГОСТ 29318.

ПОДГОТОВКА, НАНЕСЕНИЕ И ОТВЕРЖДЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Условия нанесения и отверждения	Температура окружающего воздуха	От –10 до +35 °С
	Температура окрашиваемой поверхности	От –10 до +35 °С Температура окрашиваемой поверхности должна превышать точку росы на 3 °С
	Температура ЛКМ при нанесении	Не ниже +10 °С
	Относительная влажность воздуха при нанесении	Не более 85%

Подготовка материала

Продукт двухкомпонентный (двухупаковочный).

Последовательность подготовки ЛКМ перед нанесением:

- перемешать компонент «А» в течение 2 минут;
- в компонент «А» добавить компонент «Б» в пропорции поставки и тщательно перемешать в течение 3 минут;
- добавить разбавитель (при необходимости) и тщательно перемешать в течение 2 минут;
- выдержать 15 минут в закрытой таре при температуре 20 ± 2 °С.

Пропорции смешивания

Пропорции	Компонент «А» : компонент «Б»
По массе, %	100:16
Кратно упаковке, кг	18,0:2,88

Жизнеспособность

2,5 ч (при температуре 20 ± 2 °С).

Метод нанесения

Безвоздушное распыление, пневматическое распыление, кисть или валик.

Разбавитель

«Разбавитель ПОЛИ-1»:

- безвоздушное распыление — 0–5% по массе (0–1190 мл);
- пневматическое распыление — 10–15% по массе (2390–3570мл);
- кисть, валик — 0–15% по массе (0–3570 мл).

Сопловое отверстие

0,009–0,013'' при безвоздушном распылении;

1,0–1,4 мм при пневматическом распылении.

Соотношение сухого/мокрого слоя покрытия

Толщина сухого слоя	Толщина мокрого слоя ⁴
60 мкм	90 мкм

Толщина нестекающего мокрого слоя

200 мкм (при температуре окрашиваемой поверхности 20 ± 2 °С)

Рекомендуемое последующее покрытие

Этот же материал.

⁴ Без учёта разбавления.

ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Промывка оборудования	Промывайте всё оборудование сразу после использования или при перерыве в работе более 30 минут. Рекомендованные растворители для промывки: «Разбавитель ПОЛИ-1», Р-4, Р-5, ксилол, толуол.	
Упаковка	В комплект поставки входят компонент «А» и компонент «Б». Компонент «А» поставляется в вёдрах по 18,0 кг. Компонент «Б» поставляется в банках по 2,88 кг.	
Транспортировка	Осуществляется всеми видами крытого транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки от повреждений. Температура транспортировки — от -30 до +35 °С.	
Хранение	Хранить вертикально, в закрытой упаковке изготовителя, в помещениях или под навесами, исключая прямое попадание солнечных лучей и атмосферных осадков, вдали от отопительных приборов. Не допускается хранение во вскрытой таре. Температура хранения компонентов — от -30 до +30 °С.	
Гарантийный срок хранения	Компонент «А»	24 месяца от даты изготовления
	Компонент «Б»	24 месяца от даты изготовления
Меры безопасности	<p>Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005. Окрасочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (спецодежда, перчатки, респираторы, очки и т. д.) в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.296, ГОСТ 12.4.253, ГОСТ Р 12.4.301 и т. д. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.</p> <p>При сварочных работах или резке окрашенного металла будут выделяться пары и пыль, что потребует соответствующих средств индивидуальной защиты и вытяжной вентиляции.</p> <p>Если у вас появились сомнения относительно использования этого продукта, консультируйтесь в технической службе производителя.</p>	

Вышеперечисленные характеристики основаны на результатах испытаний, проводимых в лабораторных условиях, и на технических данных, полученных в процессе эксплуатации продукта. Фактические характеристики продукта будут зависеть от конкретных условий применения. Информация, содержащаяся в техническом описании, подлежит изменению в результате постоянного развития практического опыта, производства и качества продукта. Данная редакция технического описания аннулирует все ранее выпущенные версии, поэтому ответственность за наличие актуальной версии перед применением продукта лежит на пользователе. Производитель не может указать все возможные условия применения материалов, поэтому потребитель несёт ответственность за определение пригодности данного продукта для конкретных условий применения.

Целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год.