

Характеристика изделия
ТУ-2388-002-81212828-2013**PRAУMERON 5**
Эпоксидный грунтовочный материал**ТИП КРАСКИ**

PRAУMERON 5 является двухкомпонентной эпоксидной грунтовкой.

ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в качестве грунтовочного материала в эпоксидных и иных схемах окраски для защиты различных стальных, металлических, пластиковых поверхностей.

Материал с успехом применяется в машино- и вагоностроении. PRAУMERON 5 обладает прекрасной адгезией к углеродистой и оцинкованной стали, алюминию, некоторым цветным металлам. Также материал можно наносить на пластиковые поверхности.

СПЕЦСВОЙСТВА

Материал содержит антикоррозийный пигмент, благодаря чему плёнка покрытия обеспечивает не только защиту, но и антикоррозионное действие пигментов.

Плётка материала устойчива к воздействию различных химических веществ (масла, жиры, соли и пр.), к истираемости.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	База (компонент А)	5 частей по объему.
	Отвердитель (компонент В)	1 часть по объему.

Жизнеспособность, +20±2 °С 8 часов

Масса нелетучих веществ Около 870 г/л

Масса летучих веществ Около 430 г/л

**Теоретическая укрывистость
и рекомендуемая толщина
пленки**

Толщина (мкм)
200

Теоретическая укрывистость (м²/л)
5,0

Практическая укрывистость Будет определяться с учетом существующих технических условий покраски.

Высыхание, +20±2 °С
(сухая пленка 40 мкм)

-от пыли	1 час
-на ощупь	3 часа

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания.

Разбавитель, очистка

разбавитель TDR

Степень блеска

Матовая

Подготовка поверхности

Стальные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. На чистом металле рекомендуется произвести травление составом ФОСФАМИТ.

Оцинкованные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. Для проведения предварительной подготовки оцинкованных поверхностей можно провести травление составом ФОСФАМИТ.

Алюминиевые поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. Для проведения предварительной подготовки алюминиевых поверхностей можно провести травление составом ФОСФАМИТ.

Различные пластиковые поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. После удаления загрязнений необходимо придать поверхности шероховатость и провести обеспыливание обработанной поверхности разбавителем TDR. Пластиковые поверхности по-разному поддаются окрашиванию.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и полимеризации материала температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +10 °С; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80 %. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3 °С выше температуры точки росы воздуха

Нанесение

Приготовленный материал необходимо тщательно перемешать, до полной однородности композиции. При необходимости допускается разбавление при помощи разбавителя TDR.

Материал может наноситься при помощи воздушного и безвоздушного распыления, а также кистью или валиком.

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,013-0,018.

При хранении эпоксидной грунтовки PRYMERON 5 в течение гарантийного срока в не вскрытой таре появляется поверхностная подсохшая пленка, выпадает трудно перемешиваемый осадок и повышается вязкость. Все эти проявления не являются и не признаются браковочными.

После вскрытия аккуратно срезать поверхностную пленку по периметру тары шпателем и удалить. Перемешать выпавший осадок при помощи средств малой механизации (растворомешалка, пневмомешалка для перемешивания краски) в течение 3-6 минут, после перемешивания дать лакокрасочному материалу «отстояться» от получаса до 1 часа в зависимости от температуры и вязкости. Измерить вязкость отстоявшегося лакокрасочного материала и довести ее до заявленной, либо до рабочей, добавив разбавитель TDR. Отфильтровать, применив нейлоновый (либо капроновый) фильтроэлемент с ячейкой 100 микрон.