

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

PRIMAFLOOR® PR 20 DUO

Код продукта: IS-0340-XXXX-X

Актуализировано: 15.10.2018

Двухкомпонентная быстровысыхающая полиуретановая эмаль

- Высокая адгезия к основанию
- Долговечность
- Низкий расход и экономичность
- Быстрый набор прочности
- Простота и удобство нанесения
- Ремонтопригодность
- Высокая износостойкость и стойкость к воздействию агрессивных сред
- Привлекательный внешний вид

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется для устройства тонкослойных, износостойких, защитных покрытий бетонных и прочих оснований на цементной основе, металлических, деревянных и полимерных поверхностях в производственных, жилых и общественных зданиях, в том числе, в дошкольных, медицинских учреждениях, в пищевой и фармацевтической промышленности. Используется также для окраски стен и потолков. Покрытие не обеспечивает выравнивания основания.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый/полуматовый.
Цвет	:	по карте RAL K7.
Степень перетира полуфабриката, мкм, не более	:	30.
Массовая доля нелетучих веществ, %	:	70±7.
Плотность при (20±1)°C, г/см ³	:	1,35±0,1.
Адгезия по бетону, МПа	:	2,5.
Истираемость по Таберу (CS10/1000г/1000об), мг	:	40.
Время высыхания до степени 3, ч (при 20 °C, 75% влажности)	:	8.
Средний расход (слой), кг/м ²	:	0,15-0,20.

Время высыхания:

Температура	10°C	20°C	30°C
Можно ходить	48 часов	12 часов	8 часов
Легкая нагрузка	7 дней	3 дня	2 дня
Полная нагрузка	10 дней	6 дней	4 дня

- Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/отвердитель 100/9.

Соотношение смешивания по объему	:	основа/отвердитель 90/10.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и отвердитель в правильном соотношении при температуре воздуха не ниже 10°C (более низкие температуры могут повлиять на время высыхания и физико – механические свойства покрытия), тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности.
Время индукции	:	при 20°C - не менее 20 мин; при 10°C - не менее 40 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°C – 3 часа; при 30°C – 2 часа.
Система нанесения покрытия	:	в качестве самостоятельного покрытия из 1-ого или 2-х слоев материала в соответствии со схемами, рекомендованными ПРИМАТЕК.
Температура поверхности	:	минимум на 3°C превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от +10°C до +30 °C.
Относительная влажность воздуха, не более	:	80%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 20 % по объему	до 5 %
Диаметр сопла	0,027 - 0,031 дюйма	1,8 - 2,2 мм	
Давление	150 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	60 мкм	60 мкм	60 мкм
Очистка оборудования	JFG253 LT	JFG253 LT	JFG253 LT

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

Подготовка поверхности:

Требования к бетонному основанию:

Бетонное основание должно быть прочным (прочность на сжатие-20 МПа, прочность на отрыв-1,5 МПа, относительная влажность основания не $\geq 4\%$), ровным (ровность не более 2 мм на 2-х метровой рейке), однородным, чистым, сухим, свободным от масел, жиров, отслаивающихся остатков старого покрытия и прочих загрязнений, препятствующих адгезии. Основание должно соответствовать требованиям СНиП 2.0313-88 «Полы», СП 29.13330.2011 «Полы. Актуализированная редакция», СНиП 3.04.01-87 «Изоляционные и отделочные работы», СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии».

Бетонное основание необходимо обработать абразивным, дробеструйным, шлифовальным оборудованием.

Бетонные полы с упрочненным верхним слоем обрабатывать только дробеструйным оборудованием.

После обработки пыль тщательно удалить промышленными пылесосами. Поверхность пола перед нанесением PRIMA FLOOR PR 20 LT должна быть тщательно загрунтованной.

Внимание!!! Колеровка материалов производится в заводских условиях в объеме промышленных партий с применением автоматизированного оборудования. Степень соответствия цвета материалов установленным параметрам определяется для каждой партии отдельно методами спектрофотометрии в пределах допустимых погрешностей. Возможно отклонение оттенков цвета материалов от партии к партии. Для получения однородного оттенка цвета готовых покрытий рекомендуем использовать материалы из одной партии на каждом отдельном участке.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы
- Использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания химиката на кожу и в глаза.
- При попадании на слизистые оболочки или в глаза немедленно промыть большим количеством воды и

- обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. ЭКОЛОГИЯ:

В жидкой фазе материал загрязняет окружающую среду. Не выливать в воду или на почву.

Уничтожать согласно местному законодательству. Не годится для постоянного или временного контакта с питьевой водой.

6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ:

- Транспортировать и хранить материалы в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5-2009.
- Транспортировку рекомендуется осуществлять при температуре от +5°C до +30°C.
- После хранения и транспортировки при отрицательных температурах материал рекомендуется выдерживать в теплом сухом помещении в течение суток. Гарантийный срок хранения – не менее 6 месяцев в заводской неповрежденной упаковке при температуре от +5°C до +20°C.
- По истечении гарантийного срока хранения материал может быть проверен на соответствие требованиям ТУ и, в случае соответствия, может быть использована по назначению.

7. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ.

Свидетельство о государственной регистрации №RU.78.01.05.008.E.000540.04.13 от 18.04.2013 г.

Экспертное заключение № 77.01.09.П.005064.11.14 от 10.11.2014 г.

Санитарно-гигиенический протокол № 1089/5 от 08.10.2014 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188306, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г.Гатчина, Промзона 1, квартал 3, площадка 1, корпус 2, помещение 28
Тел/факс: (812) 457 - 04 - 01, e-mail: industrial@primatek.ru

Филиалы

МОСКВА : Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 1754-1766
Тел: 8 (495) 730-36-35; (495) 729-57-76
e-mail: moscow@primatek.ru

НОВОСИБИРСК : Новосибирск, ул. ул. Шорная, д.21
тел.: 8 (383) 204-76-68; 8 (383) 220-50-13
e-mail: novosibirsk@primatek.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ : Екатеринбург, ул.Монтерская, д.1
тел.: 8 (343) 221-51-57, факс: 8 (343) 220-51-46
e-mail: ekaterinburg@primatek.ru

КРАСНОЯРСК : Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-26
тел.: 8 (3912) 906-096, 8 (3912) 422-977
e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru

САМАРА : Самара, Заводское шоссе, д.1, оф. 211
тел./факс: 8 (846) 979-68-38;
8 (846) 972-26-27
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

РОСТОВ-НА-ДОНУ : Ростов-на-Дону
тел: 8 (919) 886-44-55, (951) 499-10-70

МИНСК (БЕЛАРУСЬ) : Минск, ул. Бирюзова, д.10/8, тел.: 10 375 (17) 204-12-77,
тел./факс: 10 375 (17) 204-68-81
e-mail: minsk@primatek.ru