

# PRIM PLATINA Multicoat FS

материал лакокрасочный  
(ТУ 20.30.12-110-53945212-2024)

## Описание, назначение и область применения

PRIM PLATINA Multicoat FS – быстросохнущая двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль с фосфатом цинка универсального назначения семейства PRIM PLATINA (ПРИМ ПЛАТИНА).

Особенности материала:

- ускоренная сушка;
- защищает прокорродировавший и чистый металл;
- не требует обязательного предварительного грунтования поверхности;
- наносится как при положительных, так и при отрицательных температурах до -15°C в зависимости от выбранного отвердителя;
- обеспечивает получение однослойного покрытия с толщиной сухого слоя до 300 мкм;
- повышенные водо-, износостойкость;
- колеровка по каталогу RAL.

PRIM PLATINA Multicoat FS в качестве грунт-эмали рекомендуется для антикоррозионной защиты конструкций в различных отраслях промышленности и строительства, в т.ч. в пищевой промышленности, где отсутствует прямой контакт с пищей и питьевой водой.

Температурный режим эксплуатации покрытий на основе материалов семейства PRIM PLATINA (ПРИМ ПЛАТИНА) составляет от -60°C до +120°C. При необходимости эксплуатации покрытия в условиях погружения или временного контакта с различного рода жидкими средами рекомендуем проконсультироваться насчет температурного режима эксплуатации со специалистами компании ООО «Защитные покрытия».

Покрытие на основе материала PRIM PLATINA Multicoat FS обеспечивает защиту от коррозии металлических, бетонных и железобетонных поверхностей на срок не менее 15 лет.

## Заключения, одобрения и отзывы

Системы покрытий на основе материалов PRIM одобрены ведущими отраслевыми институтами и включены в реестры, руководящие документы и стандарты крупнейших компаний. Материалы PRIM имеют заключения таких отраслевых институтов, как ЦНИИС, ВНИИЖТ, ЦНИИПСК им. Мельникова, ВНИИСТ, ЯрТЕСТ, ИЦ Лакокраска, Газсерт. Материалы PRIM одобрены и имеют успешный опыт применения такими компаниями, как РЖД, Росавтодор, АВТОВАЗ, Росатом, НОВАТЭК, Россети, Ростелеком, Трансмашхолдинг, Группа ГАЗ, ГМК Норильский Никель, Газпром, УАЗ, РТРС, Акрон, Руссоль, РусГидро, Вымпелком, НЛМК, Уралкалий, Сибур, МТС, УГМК, Московский Метрополитен, Лукойл и т.д.

## Технические характеристики

Внешний вид готового покрытия	Твердое, гладкое, без посторонних включений
Блеск	Матовый
Цвет	По каталогу RAL, другие цвета по запросу
Массовая доля нелетучих веществ полуфабриката материала, %, не менее	67
Толщина сухого слоя однослойного покрытия, мкм, до	
- RAL 7040, 3009	300
- остальные цвета	200
Адгезия пленки, баллов, не более	1

## Рекомендации по применению

### Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от посторонних веществ, препятствующих адгезии. На обрабатываемой поверхности не должно быть наледи.

### Стальные поверхности

Абразивоструйная очистка до степени 2 в соответствии с ГОСТ 9.402-2004 (до степени не менее Sa2,5 по ИСО 8501-1) или очень тщательная очистка вручную и электроинструментами (по ИСО 8501-1 до степени St3).

В труднодоступных местах допускаются остатки плотносцепленной ржавчины толщиной не более 100 мкм.

## **Алюминиевые поверхности, а также поверхности из нержавеющей стали**

Легкая механизированная очистка для придания поверхности шероховатости.

### **Оцинкованные поверхности**

Легкая механизированная очистка для придания поверхности шероховатости.

Перед началом окрасочных работ рекомендуется провести тест-окрашивание для проверки адгезии к конкретному образцу оцинкованной подложки и отработки технологии нанесения в реальных условиях эксплуатации, так как на качество готового покрытия влияет большое количество факторов, таких как: способ нанесения цинка на металл, профиль и условия межоперационного хранения оцинкованной поверхности.

### **Загрунтованные и ранее окрашенные поверхности**

Рекомендуется применять согласованные с производителем предварительные покрытия. Убедиться в совместимости материала с предыдущим покрытием. Предыдущее покрытие должно быть неповрежденным и иметь хорошую адгезию к подложке (не более 1).

При перекрытии темных цветов светлыми необходимо убедиться в отсутствии на поверхности остатков старого пигментного слоя, который может изменить цвет нового покрытия.

### **Бетонная поверхность**

В соответствии с требованиями СП 72.13330.2016. Поверхность должна быть прочная, сухая, без пыли, песка, отслоений, грязи, масел и жиров.

Для улучшения адгезии материала к бетону рекомендуется предварительное грунтование бетонных конструкций материалом PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон).

## **Рекомендуемое предварительное покрытие**

Материал не требует предварительного грунтования поверхности. При необходимости можно применять в качестве грунтовки материалы семейства PRIM PLATINA (ПРИМ ПЛАТИНА). Обязательно соблюдать время перекрытия покрытия PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер) материалом PRIM PLATINA Multicoat FS – не менее 2-х часов. Совместимость с другими материалами по запросу.

## **Атмосферостойкость/Химстойкость**

В случае, если материал применяется без финишного слоя возможно пожелтение, появление эффекта меления и обесцвечивания, что не отражается на антикоррозионных свойствах покрытия.

Химические стойкости материала для отдельных цветов могут отличаться.

## **Условия при нанесении**

При комплектации отвердителем PRIM E 17 температура окружающего воздуха, поверхности и самого материала от +5°C до +30°C.

При комплектации отвердителем PRIM E 35 температура окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности от -15°C до +30°C. Температура материала от +5°C до +30°C. При применении отвердителя PRIM E 35 возможно изменение декоративных свойств покрытия.

Относительная влажность не более 85 %. Следить, чтобы температура поверхности превышала минимум на 3°C точку росы.

Окрашивание следует производить, по возможности, в безветренную погоду. При скорости ветра более 10 м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

## **Подготовка материала**

Перед применением основу материала тщательно перемешать вручную или механической мешалкой до однородной консистенции. Смешать основу с отвердителем PRIM E (отвердитель) в соотношении по массе 100:8.

После введения отвердителя перед нанесением материал PRIM PLATINA Multicoat FS (ПРИМ ПЛАТИНА) необходимо выдержать не менее 0,5 часа. Если относительная влажность воздуха от 80% до 85% или температура ниже +10°C – не менее 1ч.

## **Жизнеспособность материала**

Температура	+20°C
Время, час, не менее	5

## Рекомендации по нанесению

<b>Безвоздушное распыление</b>	
Рекомендуемый растворитель	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)
Количество растворителя	не более 5 % по массе
Диаметр сопла	0,015´-0,025´
Давление	12-22 МПа (120-220 бар)
<b>Пневматическое распыление</b>	
Рекомендуемый растворитель	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)
Количество растворителя	не более 15% по массе
Диаметр сопла	1,4-2,5 мм
Давление	0,25-0,4 МПа (2,5-4 бар)
<b>Кисть/валик</b>	
Рекомендуемый растворитель	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)
Количество растворителя	не более 10% по массе
<b>Очистка оборудования и инструмента</b>	
Рекомендуемый растворитель	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)

Рекомендуемый метод нанесения – безвоздушное распыление. При пневматическом распылении, а также при нанесении кистью, валиком, возможно, потребуется разбавление материала, и как следствие, нанесение большего количества слоев для получения необходимой суммарной толщины готового покрытия.

## Рекомендуемая толщина и теоретический расход на однослойное покрытие:

Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм	Теоретический расход, г/м <sup>2</sup>
120	195	230
150	240	290
200	320	385
300	485	582

Практический расход зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности, качества подготовки поверхности (шероховатость), применяемого метода окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер), цвета материала и окончательно уточняется на месте проведения работ.

## Время высыхания однослойного покрытия при толщине сухого слоя 150 мкм:

Степень высыхания	Температура	
	+20°C	+60°C
На отлип, час, не более	3	0,4
До степени 3, час, не более	6	1
До степени 5, час, не более	8	1,5
Межслойная сушка, час, не менее	5	1
Полный набор физико-механических свойств, сутки	5	2

При применении отвердителя PRIM E 35, обеспечивающего формирование покрытия при отрицательных температурах, при понижении температуры окружающего воздуха и окрашиваемой поверхности на каждые 10 градусов значения параметров времени сушки увеличиваются в 2-2,5 раза.

Перед сушкой при температуре 60°C необходимо выдержать готовое изделие при температуре 20°C в течение 30 минут. Время практического высыхания зависит от толщины покрытия, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

\* При воздействии влаги на покрытие, не достигшее полного набора физико-механических свойств, возможно поматовение покрытия, образование белого налета. При этом защитные свойства покрытия полностью сохраняются.

## Нанесение следующего слоя

Материалы семейства PRIM PLATINA и PRIM URETAN. Другие материалы – по запросу.  
Обязательно соблюдать время межслойной сушки.

## Рекомендуемые системы покрытий

### Для металлических поверхностей

Назначение слоя	Наименование материала	Количество слоев	Рекомендуемая толщина 1 сухого слоя готового покрытия, мкм	Рекомендуемая суммарная толщина сухого слоя готового покрытия, мкм
Грунт-эмаль	PRIM PLATINA Multicoat FS (ПРИМ ПЛАТИНА)	1	160	160
<b>Итого:</b>		<b>1</b>		<b>160</b>

Назначение слоя	Наименование материала	Количество слоев	Рекомендуемая толщина 1 сухого слоя готового покрытия, мкм	Рекомендуемая суммарная толщина сухого слоя готового покрытия, мкм
Грунт-эмаль	PRIM PLATINA Multicoat FS (ПРИМ ПЛАТИНА)	1-2	300*(7040,3009)	300-600
<b>Итого:</b>		<b>1-2</b>		<b>300-600</b>

Назначение слоя	Наименование материала	Количество слоев	Рекомендуемая толщина 1 сухого слоя готового покрытия, мкм	Рекомендуемая суммарная толщина сухого слоя готового покрытия, мкм
Грунтовочный	PRIM PLATINA Multicoat FS (ПРИМ ПЛАТИНА)	1	300	300
Финишный	PRIM URETAN Coat различных марок	1	50	50
<b>Итого:</b>		<b>2</b>		<b>350</b>

Могут использоваться и другие системы покрытий в зависимости от области применения.

## Упаковка, транспортирование и хранение

Основа материала PRIM PLATINA Multicoat FS (основа) и отвердитель PRIM E (отвердитель) расфасовываются в металлические емкости:

20 кг (основа) и 1,6 кг (отвердитель)

2,5 кг (основа) и 0,2 кг (отвердитель)

Материал PRIM PLATINA Multicoat FS должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование - при температуре от -30°C до +30°C, без воздействия прямых солнечных лучей. В случае замерзания рекомендуется перед применением выдержать тару с материалом в помещении до достижения температуры материала от +5°C до +30°C. При хранении материала допускается образование легкоразмешиваемого осадка и незначительное увеличение вязкости.

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления

## Меры безопасности

При применении материала должны строго соблюдаться требования стандартов по технике безопасности работ, правил пожарной безопасности, промышленной санитарии. Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.

Производитель не несёт ответственность за последствия несоблюдения потребителем технических рекомендаций, в том числе связанных с тем, что потребитель не ознакомился с рекомендациями по применению материалов. Сведения, приведенные в настоящем техническом описании, соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Производитель также не может указать все возможные условия применения материалов, поэтому потребитель несет ответственность за определение пригодности данного продукта для конкретных условий применения. Приведенные в технических описаниях рекомендации по применению требуют опытной проверки у потребителя, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки и применения продукции, особенно, если совместно используются материалы других производителей.