PRIMATEK
инновации в покрытиях

**ООО НПК "Приматек"**
188300, Ленинградская область,
муниципальный округ Гатчинский,
город Гатчина, улица Железнодорожная, дом 45
Тел/факс: (812) 960 03 63; e-mail: info@primatek.ru
primatek.ru

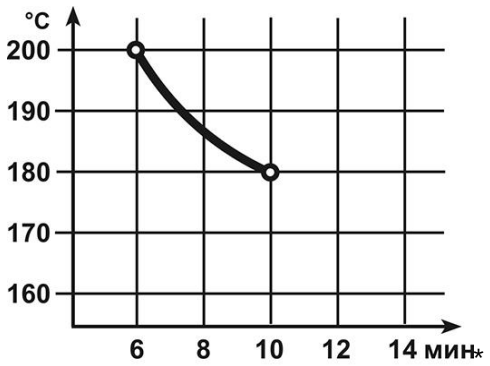
# СЕРИЯ 59

## Полиэфирная антибактериальная

## Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий из: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и специальных антибактериальных добавок.

ТУ 2329-029-38537547-2016




## Назначение и преимущественное применение

Создание защитных антибактериальных покрытий на изделиях из металла эксплуатируемых в условиях ХЛ1, ХЛ2, ХЛ3; У1, У2, У3; УХЛ1, УХЛ2, УХЛ3, УХЛ4, Т1, Т2, Т3, по ГОСТ 9.104 (наружное применение) и внутри отапливаемых помещений (внутреннее применение). Антибактериальные краски применяются для покрытия поверхностей в медицинских учреждениях, детских общеобразовательных учреждениях, на предприятиях пищевого производства, мест общественного питания, общественных спортивных мест и мест отдыха, бытовой техники и приборов, а также других поверхностей в местах массового скопления людей. Поверхность, покрытая антибактериальной краской PRIMATEK, не только препятствует размножению основных патогенных видов бактерий, но также обладает бактерицидной активностью и сохраняет антибактериальный эффект на весь срок эксплуатации покрытия.

## Свойства порошкового материала

| | | |
|---|---|---|
| ГОСТ ИСО 8130.2(ISO 8130-2) | Плотность (в зависимости от цвета) | 1,50-1,75 г/см³ |
| ГОСТ ИСО 8130.7(ISO 8130-7) | Массовая доля влаги | < 0,4% |
| ISO 8130-13 | Гранулометрический состав: | |
| | - мелкая фракция размером до 10 мкм | < 10% |
| | - основная фракция размером 32 мкм | 25-45% |
| ISO 8130-5 | Способность к псевдоожижению (флюидизации) | хорошая |

## Свойства покрытия

физико-механические и химические тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

| | | |
|---|---|---|
| ГОСТ 35094 | Внешний вид покрытия | IV класс |
| ГОСТ 29319 (ISO 3668) | Цвет** покрытия, отклонение | ≤ 1 |
| ГОСТ 31149 (ISO 2409) | Адгезия (решетчатый надрез) | 0 баллов |
| ISO 6270-1 | Влагостойкость (коррозия под надрезом,1000 ч), | ≤ 1мм |
| ISO 9227 | Стойкость в соляном тумане (коррозия под надрезом,1000 ч) | ≤ 1мм |

Подробные физико-механические характеристики указаны в листах данных на каждый определенный вид поверхности.

* Режим отверждения может устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанного графика.
** Показатели блеска и цвета покрытия могут устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанных в таблице.

PRIMATEK
инновации в покрытиях

## Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислойного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 20 кг. Для избегания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.
При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°С, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения 24 месяца (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

## Подготовка поверхности

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий. Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов. При упрощенной технологии подготовки очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно! Упрощённая подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия. Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка).

## Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения – электростатическое напыление***.
Необходимые условия нанесения:
- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания +15 ÷ +27°С, относительная влажность <80%;
- выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная; трением (трибостатический) - полярность положительная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

*** При стандартном исполнении, возможно по заказу - трибо.

## Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи) Тцп = Тн + То, где Тн - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры, То - время отверждения покрытия. Время нагрева Тн в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия То при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка).

## Дополнительная информация

Допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 200-400 мкм и добавления в первичный порошок в количестве не более 40% по массе соответственно.

Теоретический расход порошка вычисляется по формуле:
Расход теор.= Плотность ЛКМ х Толщину покрытия.

## Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041.

Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011.

Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

## Ограничения

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты. Мы, как производители, даем более точное описание продукта, условий его использования и всех факторов, которые сопутствуют процессу применения. Ввиду того, что прямой контроль за соблюдением всех этих условий с нашей стороны отсутствует, поэтому, если не было заключено дополнительно письменного соглашения, мы не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.

## Одобрения (положительные заключения)

Покрытие PrimaTek серия 59 полиэфирная антибактериальная имеет положительное заключение испытательной лабораторий об антибактериальной эффективности:

ООО «Центр химических исследований»

№ А17-06-4120 от 07.07.2020