ООО "Приматек"

188304, Россия, Ленинградская область, Гатчинский р-н,
г. Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45 Б, помещен. 3.3.5.1.
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ
Огнезащитная краска PRIMATHERM SB

Код продукта: IS 0950 XXXX-X
Актуализировано: 10.01.2024

PRIMATHERM SB - однокомпонентное огнезащитное вспучивающееся покрытие на основе акриловых смол и органического растворителя для металлоконструкций. Материал отличается быстрым высыханием, низким показателем расхода и его можно наносить при отрицательных температурах (до -15^{0}С). Реализована возможность нанесения мокрого слоя до 1,8 мм за один проход.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве огнезащитного вспучивающегося покрытия для защиты металла в условиях целлюлозного пожара, для пассивной огнезащиты металлоконструкций различного функционального назначения объектов промышленного и гражданского строительства.
Применяется снаружи и внутри помещений, не подвергающихся прямому воздействию воды и атмосферных осадков, и относительной влажности воздуха не более 85%.
Используется для повышения собственного предела огнестойкости металлоконструкций до 120 минут в соответствии с требованиями нормативной документации, степени огнестойкости и класса пожарной опасности здания.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Блеск	:	матовый.
Цвет	:	белый (возможна колеровка в пастельные тона).
Плотность	:	1,30±0,10 г/см^3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	75±5 %.
Теоретический расход	:	Теоретический расход огнезащитного покрытия PRIMATHERM SB определяется в зависимости от необходимого предела огнестойкости металлических конструкций и приведенной толщины защищаемых металлоконструкций (см. таблица 2).
Практический расход	:	Определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации специалистов и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	:	от -60°С до + 60°С.
Срок хранения	:	не менее 12 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Таблица 1. Время высыхания.

Температура окрашиваемой поверхности, °С	Время межслойной сушки при толщине сухого слоя 450 мкм, ч	Время полного высыхания покрытия*, сут
-15°С	20	48
-10°С	16	35
0°С	12	20
+10°С	5	14
+20°С	2	10
+40°С	1	6

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

Таблица 2 Рекомендуемые расходы для обеспечения требуемых пределов огнестойкости стальных конструкций.

Огнезащитная эффективность, мин	**R30**	**R45**	**R60**	**R90**	**R120**
Приведенная толщина металл, мм	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4
Толщина огнезащитного покрытия, мм	0,45	0,83	1,18	4,0	5,5
Теоретический расход, кг/м2	0,77	1,41	2,02	6,8	9,35

Практический расход может варьироваться в зависимости от условий нанесения, выбранных настроек оборудования, сложности конструкции, подготовки поверхности и других факторов.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением.
Подготовка материала	:	перед нанесением тщательно перемешать, допускается разбавление материала не более 3% от объема.
Система нанесения покрытия	:	Рекомендуемая система: Грунт: PRIMALKYD Fast Primer/ ГФ -21 по ГОСТ 25129. Огнезащитное покрытие: PRIMATHERM SB. Эмаль: PRIMATAN TOP 40***.
Рекомендованная толщина слоя****	:	350 - 500 мкм сухой пленки на первый слой. 450 – 950 мкм сухой пленки последующие слои.
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от -15°С до +35°С. при нанесении при отрицательных температурах материал в течение суток выдержать при комнатной температуре и добавить разбавитель не более 20%.
Рекомендуемая относительная влажность воздуха	:	не более 85%.

*** Окончательное формирование огнезащитного покрытия до нанесения финишных покрытий и набора огнезащитных свойств указано в Инструкции по нанесению.

**** - Зависит от приведенной толщины металла и требуемого предела огнестойкости.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть, валик
Тип разбавителя	BFG 270	-	BFG 270
Диаметр сопла	0,017 - 0,027 дюйма	-	-
Давление на выходе из сопла	150 - 220 бар	-	-
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от климатических условий применяемого оборудования	0-3% по объему	-	0-3 % по объёму
Нормальная толщина сухой пленки*****	350 – 950 мкм	-	50-60 мкм
Очистка оборудования	BFG 270		

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

Подготовка поверхности:

- Подготовка металлических конструкций к нанесению огнезащитного материала PRIMATHERM SB производится в соответствии с требованиями СП 28.13330.2010 «Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11 – 85».
- Металлические конструкции должны быть сухими и чистыми (без пыли, грязи, следов жиров, масел и ржавчины). Металлические конструкции должны быть обработаны антикоррозионным грунтом PRIMALKYD Fast Primer или ГФ – 021 по ГОСТ 25129.
- Рекомендуемая толщина грунтовочного слоя 50 мкм.
- Тип и условия применения других материалов, используемых в качестве грунтовочного слоя, необходимо согласовать с ПРИМАТЕК.

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время использования материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. СЕРТИФИКАТЫ:

Сертификат соответствия № ЕАЭС RU C –RU.ПБ74.В.00214/21 до 12.04.2026 г.
Сертификат соответствия № ЕАЭС RU C –RU.ПБ68.В.01931/23 до 28.12.2026 г.
Сертификат соответствия № РОСС RU.31675.04ПБКО.Н00541 до 20.02.2024 г.
Протокол аттестации на сейсмостойкость № 06-10-18 от 31.10.2018 г.
Свидетельство о государственной регистрации RU.77.01.34.015.Е.002212.10.15 от 09.10.15 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	:	188304, Россия, Ленинградская область, Гатчинский р-н, г. Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45 Б, помещен. 3.3.5.1. Тел/факс: 8(812)960-03-61/62/63; 8 (812) 457-04-01 e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru

Представители в регионах

МОСКВА	:	Москва, Щелковское шоссе 2А, офис 837-842. Тел: 8 (499/495) 116-03-52 e-mail: moscow@primatek.ru
НОВОСИБИРСК	:	Новосибирск, ул. Шорная, д.21. Тел.: 8 (383) 220-50-13; 8 (383) 220-50-93; e-mail: novosibirsk@primatek.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ	:	Екатеринбург, ул.Совхозная, д.20 А Тел.: 8 (343) 221-51-57 e-mail: ekaterinburg@primatek.ru
КРАСНОЯРСК	:	Красноярск, ул. Калинина, 85, оф.2-22. Тел.: 8 (3912) 906-086 e-mail: krasnoyarsk@primatek.ru
САМАРА	:	Самара, Заводское шоссе, д.11, офис 403, БЦ «Завод». Тел./факс: 8 (846) 979-68-38 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
МИНСК (БЕЛАРУСЬ)	:	Минск, ул. Инженерная, д. 18/1, пом. 4 Тел.: 10 375 (17) 270-70-60.e-mail: minsk@primatek.ru