



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

# RIBERG PM 2 S

**Твердая ароматическая двухкомпонентная полимочевина**

ТУ 20.16.56-004-31695935-2024

### Описание

Высококачественная двухкомпонентная высокорреакционная система, предназначенная для нанесения полимочевинных (поликарбамидных) твердых покрытий

### Области применения

Напольные покрытия для складов, производств, парковок и торговых залов.

- Защитные покрытия для оборудования комбинатов, вагонов, кузовов пикапов и других объектов, работающих в тяжелых условиях.
- Защитные покрытия с функциями структурного пластика для декоративных объектов аттракционов, парков, ландшафтного дизайна и рекламы из пенополистирола.

### Преимущества

- Высокая прочность и твердость, превосходящая «обычные» марки полимочевин
- Высокая скорость отверждения
- Технологичность и высокая производительность работ при нанесении
- Отсутствие растворителей
- Широкие возможности применения, отличный комплекс физико-механических свойств

ОсОО «РИБЕРГ БАУХЕМИ»  
ИНН: 00812202210314  
ОКПО: 31695935  
Tel: +996 558 728 728  
Email: [office@riberg.kg](mailto:office@riberg.kg)

Банк ФОАО «БАКАЙ БАНК ВИП Центр»  
720001, г. Бишкек ул. Исанова 77  
БИК 124012  
p\с: 1240020001061851  
SWIFT: ВАКАКГ22

## Характеристики компонента А (RIBERG PM 2 S A)

Параметры	Показатель
Внешний вид	Жидкость. Цвет по согласованию
Содержание нелетучих веществ, %	100
Относительная плотность при 25°C	1,05
Вязкость динамическая при температуре 25 °С, мПа·с	600–1000

## Характеристики компонента В (RIBERG PM B)

Параметры	Показатель
Внешний вид	Светло-желтая жидкость
Эквивалентный вес изоцианата	271
Относительная плотность при 25°C	1,14
Содержание нелетучих веществ, %, не менее	100
Вязкость динамическая при температуре 25 °С, мПа·с	800–1200
Изоцианатное число, %	15-15,5

## Характеристики покрытия\*

Параметры	Показатель	Метод испытания
Температура эксплуатации	от – 60 до + 90	Внутренняя методика
Плотность отвержденной композиции (А+В), кг/дм <sup>3</sup>	1,05-1,15	ГОСТ 28513-90
Относительное удлинение при разрыве, %	Более 300	ГОСТ 11262-80
Предел прочности при растяжении, МПа	Более 20	ГОСТ 11262-80
Твёрдость, по Шору D	Более 55	ГОСТ 24621-91
Модуль упругости при растяжении, МПа	90 - 100	ГОСТ 9550-81
Адгезионная прочность, МПа	Более 3	ГОСТ 28574-90
Теоретические нормы расхода (ср. толщина слоя покрытия ~1,0 мм), кг / м <sup>2</sup>	1,1-1,25 **	Внутренняя методика

\*\*Фактический расход зависит от качества подготовки и свойств защищаемой поверхности (геометрических характеристик, шероховатости, ровности, отсутствия пор и прочих дефектов), уровня квалификации операторов по напылению, надлежащего рабочего состояния и регулировок оборудования (подающих насосов и дозатора), конфигурации «пистолета» распылителя (камера смешивания, наконечник, фильтры), а также условий на рабочей площадке (скорость ветра, температура воздуха и защищаемой поверхности).



## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Общие требования к основаниям, подготовке поверхностей, материалам и условиям их применения, меры безопасности, последовательность, правила производства и приемки работ регламентируются действующими нормативными документами

СП 71.13330.2017 «Изоляционные и отделочные покрытия».

СП 72.13330.2016 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии».

СП 28.13330.2012 «Защита строительных конструкций от коррозии» СТО НОСТРОЙ 2.13.81-2012 «Крыши и кровли».

СП 17.13330.2017 «Кровли», МДС 12-33.2007 «Кровельные работы».

СП 48.13330.2011 «Организация строительства».

СП 49.13330.2012 «Безопасность труда в строительстве».

### **Температура поверхности основания и окружающего воздуха в зоне проведения работ:**

При использовании грунтовки **RIBERG PRIMER PM** от -10°C до +30°C;

При производстве работ основание должно быть плотным, ровным, отсутствие луж и участков потемнения от влаги, при применении грунтовок **RIBERG PRIMER PM** максимальной влажностью 5,0 масс. %

Температура поверхности основания и окружающего воздуха должна быть выше измеренной точки росы минимум на 3°C.

### **Относительная влажность воздуха**

Относительная влажность воздуха при работе с грунтовками должна быть не более 80 %.

Данные условия должны соблюдаться при производстве работ и до полного отверждения материалов.

### **Подготовка микропористого (бетон, раствор, кирпич) основания**

1. Минеральные впитывающие поверхности подвергают абразивной обработке (струйная, шлифование, фрезерование) с последующим вакуумным удалением пыли.

2. Выбоины, каверны, сколы, трещины и т.п. должны быть расчищены и расшиты.

3. Подготовленные таким образом участки ремонта предварительно заполняются жидким шпаклевочным составом в смеси с кварцевым прокаленным песком (максимальная фракция песка составляет от 0,3 мм до 3,0 мм и выбирается в зависимости от размеров дефекта) в соотношении:

4. Грунтование поверхности производится валиком и кистью в труднодоступных местах (при наличии опыта допускается грунтовать с использованием плоского шпателя) до образования сплошной хорошо заметной пленки на поверхности.

ОсОО «РИБЕРГ БАУХЕМИ»

ИНН: 00812202210314

ОКПО: 31695935

Tel: +996 558 728 728

Email: [office@riberg.kg](mailto:office@riberg.kg)

Банк ФОАО «БАКАЙ БАНК ВИП Центр»

720001, г. Бишкек ул. Исанова 77

БИК 124012

р\с: 1240020001061851

SWIFT: ВАКАКГ22



5.В зависимости от впитывающей способности основания может потребоваться грунтование в несколько слоев.

При нанесении последнего грунтовочного слоя рекомендуется вмешать песок в грунтовку для производства сплошного шпаклевания поверхности, удаления раковин, каверн и других мелких дефектов основания.

### **Подготовка металлического основания**

Специфика подготовки металлических (стальных) поверхностей для напыления защитного покрытия в большинстве случаев заключается в абразивно-струйной обработке до степени очистки 2 по ГОСТ 9.402 (или Sa 2,5 (Near White Metal) по ISO 8501-1, SIS 055900, BS 7079:A1, или SP 10 по SSPC, или 2 по NACE), степени шероховатости  $Rz > 60$  мкм (определяется инструментально или с помощью компараторов по EN ISO 8503-2 (или ГОСТ 25142) с последующей продувкой поверхности чистым сухим сжатым воздухом.

Степень запыленности поверхности после продувки проверяется с помощью липкой ленты по EN ISO 8502-3 (соответствие шкалам 2 или 3).

Металлическое основание огрунтовывается материалом **RIBERG PRIMER PM**. В ряде случаев допускается напыление покрытия непосредственно на подготовленную металлическую поверхность (рекомендуется проводить тест на адгезию).

### **Подготовка плотных минеральных оснований (плитка, природный камень и т.п.)**

Для повышения адгезионных плотных минеральных оснований рекомендуется произвести дробеструйную или пескоструйную очистку от загрязнений и удаления разрушенных участков.

Перед нанесением грунтовочного состава на старое загрязненное основание за 2-3 часа тщательно обезжирить. Например, ацетоном.

### **Подготовка нежестких (в том числе битумсодержащих) оснований**

Основание должно быть очищено от грязи, непрочно держащихся участков, оно должно быть сухим (полное отсутствие следов намокания, луж).

### **Нанесение материала**

Компоненты склонны к незначительному расслаиванию в течение времени, поэтому перед началом работы следует гомогенизировать содержимое тары.

При поставках компонентов в бочках покрутить бочку в специальном устройстве в течение 5-7 мин. или применить перемешивающее устройство (мешалка) для бочек.

В случае отсутствия бочковерта или мешалки покатавать бочку по ровному основанию длиной не менее 6,0 м в течение 5-7 мин. непрерывно.



При этом должно быть не менее 5 прокатывания бочки в одну сторону на дистанции 6,0 м и не менее 5 в обратную; если бочка не израсходована за смену, процедуру перемешивания необходимо повторять перед началом работ.

### **ВНИМАНИЕ!**

При поставке непигментированного материала использовать для колеровки специализированные пигментные пасты в количестве не более 2% от массы комп. А.

Покрытие наносится путём горячего напыления с помощью двухкомпонентного реактора высокого давления

**Нанесение покрытия может осуществляться только квалифицированными специалистами.**

Для обеспечения стабильной работы оборудования и получения высококачественного покрытия необходимо правильно выбирать режимы нагрева и давления подачи компонентов с тем, чтобы обеспечить их равномерную подачу в камеру смешивания.

Правильный выбор регулировок оборудования позволяет избежать возникновения кавитации (пульсации давления) в питающих трактах оборудования, обеспечить надлежащее смешивание компонентов и тем самым предотвратить образование дефектов на покрытии и преждевременный износ деталей и узлов оборудования.

### **ПРИМЕР: для реактора высокого давления:**

1. Т (°С) подающих шлангов: +70°С...+80°С
2. Т (°С) комп. «1» (поли) («синий» шланг, «В»): +70°С - +80°С
3. Т (°С) комп. «2» (изо) («красный» шланг, «А»): +70°С - +80°С
4. Т (°С) предварительного подогрева компонентов: +30°С - +40°С
5. Давление подачи компонентов: не менее 150 bar (2200 psi (см. показания манометров на трактах подачи компонентов)).

Рекомендуемый диапазон: 150 – 210 bar.

Пропорции смешивания: А:В=1:1 (по объему)

Перед проведением работ, необходимо произвести тестовое напыление на изолируемую поверхность на площади 1 кв. метра.

Оценить временные рамки прохождения реакции и внешний вид отвержденного покрытия. Покрытие должно иметь однородную (без каверн и дырок) полимерную пленку.

Сделать срез тонким лезвием по краю материала.

Материал на срезе должен иметь однородную структуру без пор. Пустот между материалом и подложкой быть не должно.

ОсОО “РИБЕРГ БАУХЕМИ”

ИНН: 00812202210314

ОКПО: 31695935

Tel: +996 558 728 728

Email: [office@riberg.kg](mailto:office@riberg.kg)

Банк ФОАО “БАКАЙ БАНК ВИП Центр”

720001, г. Бишкек ул. Исанова 77

БИК 124012

р\с: 1240020001061851

SWIFT: ВАКАКГ22



При соблюдении всех выше указанных требований можно приступать к работе.

При температуре  $+20\pm 2$  °C и влажности  $60\pm 5$  % нанесение следующего слоя возможно сразу после напыления предыдущего слоя, но не позднее чем через 48 часов.

## Допуски по готовому покрытию

При контроле внешнего вида проверяется отсутствие сквозных пор, трещин, пузырей, отслоений, раковин. Допускаются отклонения, не влияющие на изоляционные свойства выполненной мембраны. Цвет отдельных заливок может отличаться в полутонах. Покрытие практически полностью повторяет рельеф основания и не представляет из себя ровную гладкую поверхность.

Возможно наличие незначительных наплывов материала на вертикальных поверхностях. Это связано с технологией нанесения методом распыления.

## Упаковка и Хранение

Транспортировка и хранение компонентов системы должны производиться в соответствии с действующими нормативными требованиями.

Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.

Предохранять от замерзания, воздействия прямых солнечных лучей. Компоненты гигроскопичны!

Предохранять от контакта с влагой и естественной влажностью воздуха!

Гарантийный срок годности: 6 (при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке) с даты изготовления.

### Продукт поставляется в:

- Бочка 220 кг
- Бочка 50 кг