

TYP:	<b>RYCHLE VYTVRZUJÍCÍ POLYESTER-AKRYLOVÁ NÁTĚROVÁ HMOTA PLNĚNÁ SKLENĚNÝMI VLOČKAMI</b>
DOPORUČENÉ POUŽITÍ:	Zipcoat poskytuje trvalou ochranu proti korozi v agresivním atmosférickém prostředí a méně náročných podmínkách v ponoru. Má výborné aplikační i vzhledvé vlastnosti, je možné jej aplikovat v jedné vrstvě, při aplikaci stříkáním nabízí vítečné pokrytí hran. Je rychle schnoucí a vytvrzuje i při teplotách pod nulou. Zipcoat může být použit pro ocelové konstrukce, mosty, pylony, mola, trupy lodí, paluby, balastní nádrže, potrubí a další.
OMEZENÍ:	Není vhodný pro ponor v prostředí s agresivními chemickými látkami. Maximální provozní teplota v ponoru je 50 °C, mimo ponor 90°C.
BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ:	Před manipulací s výrobkem nebo jeho použitím je třeba si prostudovat bezpečnostní list materiálu a dodržovat všechna bezpečnostní upozornění, která jsou v něm uvedena.
PŘÍPRAVA PODKLADU:	<b>Kovy:</b> Tryskání podle normy ISO 8501-1 Sa 2½. SSPC-SP 10. (Podrobně viz. Corrocoat příprava podkladu SP1.) <b>Beton:</b> Penetrace je nutná viz. Corrocoat příprava podkladu SP5.
APLIKAČNÍ POMŮCKY:	Standardní vysoce výkonné zařízení pro bezvzduchové stříkání s poměrem min. 30:1, výkon čerpadla alespoň 3 l/min. Těsnění kombinace kůže/PTFE a odstraněné všechny materiálové filtry. Nylonová opletená hadice o průměru 10mm (3/8") s 6mm (1/4") koncovkou, pistole s velkým otvorem 0,6-1,5mm a otočnou tryskou umožňující zpětné čištění trysky. Doporučená velikost trysky je 0,018 až 0,025 Inch s úhlem paprsku 45°. Velikost trysky a úhel paprsku závisí na povaze prováděné aplikace. Tlak podle délky hadice a pracovních podmínek (cca. 175 bar).
TYP KATALYZÁTORU:	Zipcoat je určen především pro stříkání, ale může být aplikován i štětcem, nebo válečkem.
SMĚŠOVACÍ POMĚR:	98 : 2 poměr báze a katalyzátoru P2 (váhově). Při vyšších teplotách může být k prodloužení zpracovatelnosti použit inhibitor, ale musí být vmíchán před přidáním katalyzátoru (tvrdidla).
ZPRACOVATELNOST:	Doba zpracovatelnosti se bude značně lišit s teplotou, ale obecně 50-60 minut při použití katalyzátoru P2. Teplota: 4°C = 4,5 hod., 20°C = 55 min., 30°C = 32 min, 30°C* = 52 min., 40°C* = 40 min.
ŘEDĚNÍ:	Produkt se přidáním ředidla na bázi rozpouštědel poškodí a proto je jejich použití <b>zakázáno</b> . Alternativně lze zředění dosáhnout přidáním maximálně 5% (1 litru) monomeru styrenu na 20 litrů Zipcoat. Je třeba však mít na paměti, že ředění styrenem může negativně ovlivnit dobu schnutí a přilnavost.
BALENÍ:	10 a 20 litrů kompozice (jiné velikosti na vyžádání).
DOBA SKLADOVATELNOSTI:	Báze 12 měsíců, katalyzátor (tvrdidlo) 6 měsíců při teplotách pod 24°C, mimo zdroje tepla a s ochranou před přímým slunečním zářením. Doba skladovatelnosti zkracují časté změny teploty. Doporučuje se při delším skladování, tedy delším než 3 měsíce, zboží pravidelně převracet. (Poznámka: tvrdidlo může být nebezpečné, pokud je skladováno při vysokých okolních teplotách).

DOSTUPNÉ ODSTÍNY:	Standardně špinavě bílá (Off White) a světle šedá. Další odstíny včetně zelené, červené, žluté a černé jsou k dispozici na vyžádání. Tento produkt je formulován tak, aby poskytoval maximální ochranu proti korozi. Vzhledem k povaze polymeračního procesu tohoto produktu není možné garantovat odpovídající odstínovou stabilitu.
DOPORUČENÁ DFT:	500 mikronů mimo ponor, min. 800 mikronů v ponoru
OBJEM SUŠINY:	Nominálně více než 99%. Materiál obsahuje těkavé kapaliny, které se mění na pevné částice. Objem pevných částic se liší podle podmínek polymerizace. Jako vodítko, 500µm WFT obvykle dosáhne 400µm DFT.
PRAKTICKÁ VYDATNOST:	Přibližně 0,7 l/m <sup>2</sup> při 500µm DFT <b>Poznámka :</b> Tyto informace jsou uváděny v dobré víře, ale <b>vydatnost se může výrazně lišit</b> podle podmínek prostředí, geometrie povrchu, povahy práce, dovedností a svědomitostí pracovníka při aplikaci. Proto společnost Corrocoat nepřebírá odpovědnost za žádnou odchylku od této hodnoty.
MĚRNÁ HMOTNOST:	Báze Polyglass: 1,24 g/cm <sup>3</sup> .    Katalyzátor (tvrdidlo): 1,1 g/cm <sup>3</sup> .
BOD VZNÍCENÍ:	29°C
POMĚRNÉ PRODLOUŽENÍ PŘI PŘETRŽENÍ:	Přibližně 1,5%
ODOLNOST PROTI ODĚRU:	201 mg ztráta/1000 cyklů/1000 g zatížení. H18 kolečka
TVRDOST:	Přibližně 50 Barcolů, v optimálních podmínkách jsou možné vyšší hodnoty
PEVNOST V TAHU:	272 kg/cm <sup>2</sup>
PŘILNAVOST NÁTĚRU:	295 kg/cm <sup>2</sup>
PŘETÍRACÍ INTERVAL:	<b>Je důležité dodržovat maximální intervaly mezi aplikací jednotlivých vrstev, které se mohou významně lišit podle klimatických podmínek.</b> Minimálně v okamžiku, kdy se objeví gelovatění a povrch je přitom stále ještě lepivý. Maximálně 72 hodin při 20°C. Tento interval <b>významně zkracuje vysoká okolní teplota nebo silné sluneční záření.</b> Během vytvrzování zajistěte větrání.
DOBA VYTVRZENÍ:	Suchý na dotek méně než 3 hodiny, plné vytvrzení 4 dny při 20°C. Doba schnutí a vytvrzení je závislá na teplotě vzduchu a větrání. Nicméně do neagresivního prostředí lze ponořit již bezprostředně po gelovatění.
ČIŠTĚNÍ NÁŘADÍ:	Běžná rozpouštědla nejsou při odstraňování Zipcoat ze stříkacího zařízení a hadic účinná. Aby se zabránilo poškození zařízení, použijte pro čištění Zipcoat cleaner (před gelovatěním).

Všechny hodnoty jsou orientační. Fyzikální údaje jsou založeny na dobrém stavu produktu před polymerizací, správně katalyzovaném a po dosažení plného vytvrzení. Informace o použití produktu jsou k dispozici v Corrocoat příručkách.

V případě potřeby dalších informací se prosím obraťte na Oddělení technické podpory společnosti Corrocoat.

Revize – 05/ 2016

ZASTOUPENÍ PRO ČR:

**CORROCOAT**

Topolová 1456, 434 01 Most

Tel.: +420 414 120 299, Fax: +420 227 077 985

info@corrocoat.cz , www.corrocoat.cz