

- TYP:** Epoxidový nátěr plněný skleněnými vločkami, určený pro nanášení v jedné vrstvě.
- DOPORUČENÉ POUŽITÍ:** Zip E poskytuje nákladově efektivní, odolnou ochranu v agresivních atmosférických podmínkách a v prostředí ponoru. Zip E se výborně nanáší a dobře kryje v jediné vrstvě. Zip E má dobrý povrchový vzhled a lesk. Zip E lze používat pro ocelové konstrukce, mosty, sloupové plošiny, venkovní povrchy nádrží/potrubí, mola, lodní trupy a další aplikace v námořních podmínkách.
- OMEZENÍ:** Výrobek není vhodný k ponoření do většiny rozpouštědel a v prostředí obsahujícím chemické látky. Teplotní limit v ponoru je 50°C, v případě použití bez ponoru 90°C.
- ZDRAVÍ A BEZPEČNOST:** 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:** **Kovy:** Pro dosažení nejlepších výsledků se doporučuje abrazivní otryskání podle normy ISO 8501-1 Sa 2½. SSPC-SP 10. (Podrobně viz. Corrocoat příprava podkladu SP1). Zip E lze nanášet také na mechanicky připravené, nebo vodou otryskané povrchy, nebo tam, kde je jako základní nátěr použit výrobek Plasmet ZF.
Beton: Je třeba základní nátěr, viz. Corrocoat příprava podkladu SP5, jako základní nátěr použijte výrobek Plasmet ECP.
- APLIKACE:** Standardní vysoce výkonné zařízení pro bezvzduchové stříkání s poměrem 45:1 nebo vyšším o výkonu minimálně 4 litry za minutu. 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 a otočnou tryskou umožňující zpětné čištění trysky. Doporučená velikost trysky je 0,017 až 0,023 Inch s úhlem paprsku 45° až 60°. Velikost trysky a úhel paprsku závisí na povaze prováděné aplikace. Tlak podle délky hadice a pracovních podmínek (cca. 200 bar). Zip E by se neměl aplikovat nebo používat za teplot nižších než 5°C.
- Zip E lze také nanášet pomocí štětce nebo válečku s krátkým vlasem.
- DOBA ZPRACOVATELNOSTI:** Všeobecně 70-90 minut s použitím standardní vytvrzovací přísady při teplotě 20°C. Doba zpracovatelnosti **se bude značně měnit** v závislosti na teplotě.
- | Teplota °C | 10°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C |
|------------|---------|--------|--------|--------|--------|
| Doba | 180 min | 84 min | 73 min | 57 min | 42 min |
- ŘEDIDLA:** Použití ředidel na bázi rozpouštědla nepříznivě ovlivňuje vlastnosti tohoto výrobku. Za normálních podmínek aplikace se nepředpokládá nutnost použití jakýchkoliv ředidel společně s tímto výrobkem.

BALENÍ:	5, 10 a 20 litrů kompozice. (Další velikosti jsou k dispozici na požádání).
TYP KATALYZÁTORU/ VYTVRZOVACÍ PŘÍSADEY:	Modifikovaný aminový adukt
SKLADOVATELNOST:	Báze a katalyzátor (tvrdidlo): V neotevřených plechovkách 12 měsíců, skladujte mimo dosah zdrojů tepla a přímého slunečního záření.
DOSTUPNÉ ODSŤÍNY:	Bílá a světle šedá jako standard. Další odstíny jsou k dispozici na požádání, cena materiálu závisí na odstínu a množství.

Poznámka: Tento výrobek je vyvinut tak, aby zajišťoval optimální odolnost vůči korozi. Vzhledem k povaze polymeračního procesu tohoto výrobku není možné zaručit barevné sládnění nebo barevnou stabilitu. Tam, kde má barevná stabilita mimořádný význam, doporučujeme Zip E překrýt výrobkem Corrothane AP1.

**DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA
SUŠÉHO FILMU (DFT):**

Podle předpokládaného použití, geometrie práce a pracovních podmínek. Zip E se standardně nanáší tak, aby se dosáhlo tloušťky suchého filmu 200 až 1000 mikronů nanesením mokrého filmu silnějšího o 10 %. Vhodnější je nanášení v jedné vrstvě, ale pro dosažení stanovené tloušťky může být nutno několik vrstev, viz údaje o přetíracích intervalech.

OBJEM SUŠINY: Vyšší než 95 %.

PRAKTICKÁ SPOTŘEBA: Přibližně 0,6 litru/m² při tloušťce suché vrstvy 500 mikronů.

Poznámka: Tyto informace jsou uváděny v dobré víře, ale **spotřeba se může výrazně lišit** 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: Směs: 1,20 g/cm³

BOD VZNÍCENÍ: Báze: 56 °C

MÍŠÍCÍ POMĚR: 76,7:23,3 hmotnostním dílům báze vůči katalyzátoru (tvrdidlu).
Plural Spray Grade 74,97:25,03

TAŽNOST: 4 %
(BS 6319, část 7)

RÁZOVÁ ODOLNOST: 14 Joulů
(BS 3900 část E3)

MNOŽSTVÍ VOC: 7,5 g/litr

PŘILNAVOST: > 15 MPa
(ASTM D 4541)

PŘETÍRACÍ INTERVAL:

Pokud je vyžadováno několik vrstev, přetření lze provést po 3 hodinách za teploty 20°C. Aplikace „mokry do mokrého“ je možná. Maximální doba přetíratelnosti je 72 hodin při teplotě 20°C. Za vyšších teplot a/nebo při silném slunečním svitu se doby přetíratelnosti značně zkrátí. Minimální doba přetíratelnosti při teplotě 10°C je 24 hodin, ohledně pokynů pro přetírání za nižších teplot než 10°C se obraťte na oddělení technických služeb společnosti Corrocoat.

DOBA SCHNUTÍ (NA DOTEK):

Teplota °C	10°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Čas	< 12 hodin	4,5 hodiny	4 hodiny	3,5 hodiny	2,75 hodiny

DOBA VYTVRZOVÁNÍ:

Suché na dotek za méně než 3,5 hodiny, úplné vytvrzení 4 dny při teplotě 20°C. Hodnoty pro zasychání a úplné vytvrzení se budou měnit v závislosti na kvalitě větrání a teplotě.

ČIŠTĚNÍ NÁŘADÍ:

Pro dosažení nejlepších výsledků, používejte epoxidový přípravek pro čištění zařízení od společnosti Corrocoat.

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 09/2017

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