

Číslo produktu: 3/52

Strana: 1 / 3

Název produktu: Corrocoat Zip E

Platné od: 04. 07. 2006

Poslední revize: 05. 2019

TYP:

Epoxidová nátěrová hmota plněná speciálními skleněnými mikrovločkami určená pro nanášení v jedné vrstvě.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ:

Corrocoat Zip E poskytuje nákladově efektivní, odolnou ochranu v agresivních atmosférických podmínkách a v prostředí ponoru. Nátěrová hmota se výborně nanáší a má dobré krytí již v jedné vrstvě. Corrocoat Zip E má dobrý povrchový vzhled a lesk, lze jej používat pro ocelové konstrukce, mosty, sloupové plošiny, venkovní povrchy nádrží, potrubí, mola, lodní trupy a další aplikace v mořském prostředí.

OMEZENÍ:

Výrobek není vhodný k ponoření do většiny rozpouštědel a v prostředí obsahujícím chemické látky. Teplotní limit v ponoru je 50°C s následným tepelným vytvrzováním (45°C při vytvrzování), v případě použití bez ponoru 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:

Kovy: Pro dosažení nejlepších výsledků se doporučuje abrazivní otryskání podle normy ISO 8501-1 na standard Sa 2½. Podrobně viz Corrocoat příprava podkladu SP1. Corrocoat 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.

APLIKAČNÍ POMŮCKY:

Standardní vysoce výkonné zařízení pro bezvzduchové stříkání s poměrem 45:1 nebo vyšším o výkonu minimálně 4 litry za minutu. Těsnění kombinace kůže / teflon a odstraněné všechny materiálové filtry. Použijte nylonovou hadici o průměru 10 mm (3/8") s 6,5 mm (1/4") koncovkou, pistolí s velkým otvorem a otočnou tryskou. Doporučená velikost trysky je 0,017" až 0,023". Velikost trysky a úhel paprsku závisí na povaze prováděné aplikace. Tlak 4 000 psi (cca. 275 barů) podle teploty a délky hadice. Corrocoat 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.

APLIKACE:

Podle předpokládaného použití, profilu povrchu a pracovních podmínek. Zip E se standardně nanáší tak, aby se dosáhlo tloušťky suchého filmu 200 až 1 000 mikronů nanesením tloušťky mokrého nátěru silnějšího o 10 %. Vhodnější je nanášení v jedné vrstvě, ale pro dosažení stanovené tloušťky může být nutno několik vrstev, viz údaje o přetíracích intervalech.

DOPORUČENÁ TLOUŠŤKA SUCHÉHO NÁTĚRU:

Mezi 200 až 1 000 mikronů v závislosti na použití.

SMĚŠOVACÍ POMĚR:

76,7 : 23,3 báze vůči tvrdidlu

Pro aplikaci stříkáním: 74,97 : 25,03 báze vůči tvrdidlu

Uvedené jsou hmotnostní poměry.

TYP TVRDIDLA:

Modifikovaný aminový adukt.

Číslo produktu: 3/52

Strana: 2 / 3

Název produktu: Corrocoat Zip E

Platné od: 04. 07. 2006

Poslední revize: 05. 2019

DOBA ZPRACOVATELNOSTI:

Obecně 70 - 90 minut s použitím standardního tvrdidla při teplotě 20 °C. Doba zpracovatelnosti se bude značně měnit v závislosti na teplotě.

Teplota:	10°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Doba zpracovatelnosti:	180 min.	84 min.	73 min.	57 min.	42 min.

BALENÍ:

5, 10 a 20 litrové balení. Další velikosti jsou k dispozici na vyžádání.

ŘEDĚNÍ:

Použití ředidel na bázi rozpouštědla nepříznivě ovlivňuje vlastnosti tohoto výrobku. Za normálních podmínek aplikace se nepředpokládá nutnost použití jakýchkoliv ředidel společně s tímto výrobkem.

DOBA SKLADOVATELNOSTI:

2 roky minimálně v neotevřených obalech při teplotě 5°C - 40°C.

DOSTUPNÉ ODSTÍNY:

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 sladění nebo barevnou stabilitu. Tam, kde má barevná stabilita mimořádný význam, doporučujeme Corrocoat Zip E překrýt výrobkem Corrothane AP1.

OBJEM SUŠINY:

Vyšší než 95 %.

PRAKTICKÁ VYDATNOST:

Přibližně 0,6 l/m² při suché tloušťce vrstvy 500 mikronů.

Poznámka: Tyto informace jsou uváděny v dobré víře, ale vydatnost se může výrazně lišit podle podmínek prostředí, profilu povrchu, povahy práce, dovedností a svědomitostí pracovníka při aplikaci. Proto společnost CORROTECH ENGINEERING s.r.o. nepřebírá odpovědnost za žádnou odchylku od této hodnoty.

MĚRNÁ HMOTNOST:

Směs: 1,20 g/cm³.

BOD VZNÍCENÍ:

Báze: 28°C.

TAŽNOST:

4 % (BS 6319, část 7).

RÁZOVÁ ODOLNOST:

14 Joulů (BS 3900 část E3).

MNOŽSTVÍ VOC:

7,5 g/litr.

PŘILNAVOST:

15 MPa (ASTM D4541)

TEPELNÁ VODIVOST:

0,45 W/m²K

Číslo produktu: 3/52

Strana: 3 / 3

Název produktu: Corrocoat Zip E

Platné od: 04. 07. 2006

Poslední revize: 05. 2019

PŘETÍRACÍ INTERVAL:

Pokud je vyžadováno několik vrstev, přetírání lze provést po 3 hodinách za teploty 20°C. Aplikace mokrá do mokrého je možná. Maximální doba přetíratelnosti je 72 hodin při teplotě 20°C. Za vyšších teplot nebo při silném slunečním záření 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 technického servisu společnosti CORROTECH ENGINEERING s.r.o.

SUCHÝ NA DOTEK:

Teplota:	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 VYTVRZENÍ:

Plné vytvrzení za 4 dny při teplotě 20°C. Hodnoty pro zasychání a úplné vytvrzení se budou měnit v závislosti na úrovni větrání a teplotě.

ČIŠTĚNÍ NÁŘADÍ:

Pro dosažení nejlepších výsledků, používejte Corrocoat Epoxy Equipment Cleaner.

Všechny hodnoty jsou přibližné. Fyzikální údaje jsou založeny na dobrém stavu produktu před polymerizací, správným katalyzátorem a dosažením úplného vytvrzení. Pokud není uvedeno jinak, fyzikální data jsou založena na zkušební teplotě 20°C, výsledky zkoušek se mohou lišit s teplotou. Informace týkající se použití výrobku jsou k dispozici v příručce Corrocoat. V případě potřeby dalších informací prosím kontaktujte technický servis CORROTECH ENGINEERING s.r.o.