

КОРРОКОУТ Zip E

Тип: Эпоксидное покрытие с наполнителем из стеклянных чешуек, предназначенное для нанесения в один слой.

Предлагаемое использование: Zip E обеспечивает экономически эффективную и долгосрочную защиту в агрессивных атмосферных средах и в погружении в водные среды. Благодаря своим характеристикам материал Zip E отлично покрывает углы и кромки при нанесении в один слой. Материал обладает глянцевым блеском, поэтому подходит для нанесения в качестве косметического покрытия. Подходит для нанесения на конструкционную сталь, мосты, сваи, платформы, палубы, а также в качестве наружного покрытия на трубопроводы, емкости, цистерны, дамбы, корпуса судов и прочее в морских средах.

Ограничения: Не подходит для использования в погружении во многие растворители и химические среды. Температурные ограничения: 50⁰С в условиях погружения при тепловой сушке покрытия после нанесения (45⁰С при отверждении покрытия в естественных условиях), 90⁰С в газовых средах.

Техника безопасности: Перед работой следует ознакомиться с **паспортом безопасности на материал и соблюдать все предосторожности.**

Подготовка поверхности:

Металлические поверхности: Для получения наилучшего результата требуется произвести дробеструйную очистку поверхности в соответствии со стандартом SIS 05 5900 SA 2.5. (Полная информация указана в разделе Руководства Коррокоут «Подготовка поверхности SP1»). Zip E можно так же наносить на поверхность после её механической обработки и на поверхность, очищенную водой, подаваемой под давлением, а так же на материал Плазмет ZF, нанесенный в качестве грунта.

Бетонные поверхности: Обязательно нанесение грунта. См. «Руководство по подготовке бетонных поверхностей SP5», используйте материал Плазмет ECP в качестве грунта.

Нанесение: Окрасочный агрегат безвоздушного распыления со степенью сжатия 45:1 (минимум), минимальной производительностью 4 литра в минуту. Удалите все жидкостные фильтры и используйте комбинацию прокладок из кожи либо тефлона (PTFE). Используйте нейлоновые окрасочные шланги диаметром 10 мм (3/8 дюйма), шланг-поводок диаметром 6,5 мм (1/4 дюйма) и пистолет-распылитель с проходным сечением большого диаметра и поворотным соединением вертлюг. Рекомендуется использовать пистолет-распылитель с реверсивным соплом (для возможности промывки)

С проходным сечением 0,017 – 0,023 дюйма. Размер сопла и факел распыла зависят от типа и условий выполняемой работы, и их следует подбирать в соответствии с характером выполняемой работы. Давление на сопле составляет приблизительно 4000 фунтов/дюйм² и зависит от температуры и длины шлангов. Материал Zip E не следует наносить при температуре ниже 5⁰С.

Zip E возможно наносить кистью и валиком с короткой щетиной.

Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность: Обычно 70 - 90 минут при 20⁰С при использовании стандартного отвердителя (катализатора). Срок годности(жизнеспособности) **может значительно изменяться** под воздействием температуры.

Температура ⁰ С	10 ⁰ С	20 ⁰ С	25 ⁰ С	30 ⁰ С	35 ⁰ С
Время отверждения	180 мин	84 мин	73 мин	57 мин	42 мин

Растворители (разбавители): Добавка растворителей и разбавителей может значительно ухудшить качество покрытия. В обычных условиях применение растворителей для этого материала обычно не требуется.

Упаковка: 5, 10 и 20 литровые контейнеры. (По заказу возможна поставка материала в контейнерах другого размера).

Тип катализатора: Модифицированный аминовый аддукт.

Срок хранения: Минимум 2 года в невскрытой упаковке при температуре хранения 5⁰С – 40⁰С.

Возможный колер: Стандартные: белый и светло-серый. Другие цвета возможны по заказу. Цена материала может меняться в зависимости от цвета.

Примечание: Этот материал создан для обеспечения оптимальной антикоррозийной защиты. По причине особенностей процесса полимеризации этого материала невозможно гарантировать устойчивость цвета этого покрытия. Там, где требуется устойчивость цвета покрытия, рекомендуется поверх Zip E нанести материал Корротан AP1.

CORROCOAT

страница 3 из 4

**Рекомендуемая
толщина сухой
пленки покрытия:**

В зависимости от характера работы, условий среды и геометрии поверхности материал Zip E обычно наносится таким образом, чтобы создать сухую пленку покрытия от 200 до 1000 микрон, что достигается путем нанесения влажной пленки покрытия толщиной приблизительно на 10% больше. Предпочтительно наносить данный материал в один слой, но, если это требуется для достижения нужной толщины пленки покрытия, возможно нанесение в несколько слоев. См. информацию о временных промежутках между нанесением слоев.

**Содержание
сухого вещества
(по объему):**

Более 95%

**Практическая
кроющая
способность:**

Приблизительно 0.6 литр/ метр² при толщине сухой пленки покрытия 500 микрон.

Примечание: эти данные предоставлены добровольно и могут значительно отличаться в зависимости от условий нанесения, геометрии поверхности, характера проводимых работ и мастерства рабочего, наносящего материал. Компания «Коррокоут» не несет ответственности за отклонение от приведенных данных.

Плотность:

Смешанные основа и катализатор: 1.20 гр/см³

Точка вспышки:

56⁰C (основа)

**Пропорция
смешивания:**

Основа к Отвердителю (катализатору) по весу в соотношении 76.7 : 23.3.
При нанесении методом распыления в несколько слоёв: 74.97 : 25.03

**Удлинение при
разрушении:**

4% (тест BS 6319 часть 7)

Ударопрочность:

14 Джоулей (тест BS 3900 часть E3)

Содержание ЛОС:

7.5 гр/литр

Адгезия: Более 15Мпа (тест ASTM D 4541)

Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:

Если требуется нанесение покрытия в несколько слоев, нанесение последующего слоя покрытия можно проводить через 3 часа при температуре 20⁰С. Допустима окраска способом распыления "мокрым по мокрому". Максимальный период времени – 72 часа при 20⁰С. При высоких температурах **и/или** под воздействием прямых солнечных лучей этот срок значительно сокращается. Минимальный срок при температуре 10⁰С составляет 24 часа. При температурах ниже 10⁰С обращайтесь за консультацией к техническим специалистам «Коррокоут».

Время высыхания до отлипа:

Температура ⁰ С	10 ⁰ С	20 ⁰ С	25 ⁰ С	30 ⁰ С	35 ⁰ С
Высыхание до отлипа	<12 часов	4 часа 30 мин	4 часа	3 часа 30 мин	2 часа 45 мин

Время (цикл) отверждения:

Время высыхания до исчезновения отлипа составляет не более 3.5 часов, полное отверждение при 20⁰С происходит через 4 дня. Время высыхания до исчезновения отлипа и полного отверждения в сильной степени зависят от вентиляции и температуры.

Очищающая жидкость:

Для достижения лучших результатов используйте Эпоксидный очиститель для оборудования Коррокоут.

Пересмотр и редактирование: 07/2006
Пересмотр и редактирование: 07/2010
Пересмотр и редактирование: 02/2014
Пересмотр и редактирование: 05/2016
Пересмотр и редактирование: 03/2017
Пересмотр и редактирование: 09/2017
Пересмотр и редактирование: 04/2018
Пересмотр и редактирование: 05/2018

CORROCOAT