

## CORROCOAT

## Zip E

Номер продукта: 3/52

Наименование продукта: Zip E

Действительно с: 04/07/06

Дата обновления: 05/19

### Тип

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

### Сфера применения

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: 50°C в условиях погружения при тепловой сушке покрытия после нанесения (45°C при отверждении покрытия в естественных условиях), 90°C 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 также 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/дюйм<sup>2</sup> и зависит от температуры и длины шлангов. Материал Zip E не следует наносить при температуре ниже 5°C. Zip E возможно наносить кистью и валиком с короткой щетиной.

### Срок жизнеспособности

Обычно 70 - 90 минут при 20°C при использовании стандартного отвердителя (катализатора). Срок

Вся информация предоставлена на добровольной основе, без предоставления гарантий и ответственности.

## CORROCOAT

## Zip E

Номер продукта: 3/52

Наименование продукта: Zip E

Действительно с: 04/07/06

Дата обновления: 05/19

годности (жизнеспособности) **может значительно изменяться** под воздействием температуры.

Темп.	10°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Время	180	84	73	57	42
	мин	мин	мин	мин	мин

### Растворители

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 5°C – 40°C.

### Возможный цвет

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.

### Рекомендуемая ТСП

В зависимости от характера работы, условий среды и геометрии поверхности материал Zip E обычно

Вся информация предоставлена на добровольной основе, без предоставления гарантий и ответственности.

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

Более 95%

### Практическая укрывистость

Приблизительно 0.6 литр/ метр<sup>2</sup> 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.

### Точка возгорания

56°C.

### Относительная плотность

Смешанные основа и катализатор: 1.20 гр/см<sup>3</sup>.

### Тип катализатора

Метилэтилкетон пероксид, тип P2-45.

### Пропорции смешивания

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

Номер продукта: 3/52

Наименование продукта: Zip E

Действительно с: 04/07/06

Дата обновления: 05/19

### Удлинение при разрушении

4% (тест BS 6319 часть 7)

### Ударопрочность

14 Джоулей (тест BS 3900 часть E3).

05/2019

### Содержание ЛОС

7.5 гр/литр.

### Адгезия

Более 15Мпа (тест ASTM D 4541).

### Время, через которое возможно нанесение последующих слоев

Если требуется нанесение покрытия в несколько слоев, нанесение последующего слоя покрытия можно проводить через 3 часа при температуре 20°C. Допустима окраска способом распыления "мокрым по мокрому". Максимальный период времени – 72 часа при 20°C. При высоких температурах и/или под воздействием прямых солнечных лучей этот срок значительно сокращается. Минимальный срок при температуре 10°C составляет 24 часа. При температурах ниже 10°C обращайтесь за консультацией к техническим специалистам «Коррокоут».

### Время отверждения

Время высыхания до исчезновения отлипа составляет не более 3.5 часов, полное отверждение при 20°C происходит через 4 дня. Время высыхания до исчезновения отлипа и полного отверждения в сильной степени зависят от вентиляции и температуры.

### Очищающие жидкости

Для достижения лучших результатов используйте Эпоксидный очиститель для оборудования Коррокоут

Все приведенные данные приблизительны. Данные актуальны при полном соблюдении условий смешивания, нанесения, полимеризации при температуре 20°C (если иное не

Вся информация предоставлена на добровольной основе, без предоставления гарантий и ответственности.

## CORROCOAT

## Zip E

Номер продукта: 3/52

---

Наименование продукта: Zip E

---

Действительно с: 04/07/06

---

Дата обновления: 05/19

---

обозначено), результаты тестов могут меняться в зависимости от температуры. Информация по нанесению материалов доступна в Руководстве компании Corrocoat. Если требуется дополнительная информация, пожалуйста, свяжитесь со службой технической поддержки компании Corrocoat.

Вся информация предоставлена на добровольной основе, без предоставления гарантий и ответственности.