



ООО "Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ"  
ИНН 3662184404, КПП 366201001  
ОГРН 1133668001686  
Воронеж, ул.Машиностроителей, д.3, оф. 216  
(473) 233-33-48, 232-36-98, 232-36-94  
e-mail: info@promateh.ru  
www.promateh.ru

## АРМОКОТ® Z600

Полисилоксановый лакокрасочный материал на основе полисилоксанов, модифицированных эпоксидными, акриловыми смолами и соединениями на их основе

ТУ 2312-009-23354769-2008

---

Покрытие на основе Армокот® Z600 – атмосферостойкое, маслобензостойкое, термостойкое

---

### Описание материала и покрытия на его основе

- Двухкомпонентный состав
- Высокие эксплуатационные свойства
- Универсальный: защищает как бетонные, так и металлические поверхности
- Температура эксплуатации от -60°C до +200°C
- Высокая коррозионная стойкость
- Защищает от воздействия нефтепродуктов
- Обладает электроизоляционными свойствами
- Температура нанесения от минус 30°C до +35°C
- Обладает пожаробезопасностью
- Быстросохнущий, сушка «на отлип» (до степени 3) составляет 60 минут при 20°C
- Цвет по каталогу RAL CLASSIC или другому каталогу
- По металлу применяется в системе с грунтовкой Армокот® 01 при температуре эксплуатации до +100°C

---

### Область применения

Маслобензостойкий, термостойкий материал Армокот® Z600 специально создан для защиты металлических, бетонных и железобетонных конструкций от воздействия нефтепродуктов, минерального масла (брызги, проливы) эксплуатирующихся в условиях постоянного воздействия среднеагрессивных газоздушных сред промышленных предприятий (наружные поверхности трубопроводов, емкостей для хранения нефтепродуктов и т.д.).

---

### Сертификаты

- Гигиенический сертификат - № 47.01.05.231.П.000673.09.08 от 26.09.2008
- Сертификат пожарной безопасности - № ССПБ.RU.ОП002.Н.02547 от 06.04.2009

---

### Основные характеристики

- Механизм отверждения: за счет выделения растворителей и химической реакции между компонентами.
- Внешний вид покрытия – полуматовый

- Условная вязкость по ВЗ-246, с - 25-60
- Массовая доля нелетучих веществ, % – 50-65
- Адгезия по методу реш. надрезов, балл, не более- 1
- Прочность к удару по прибору У-2, см, не менее – 50
- Твердость по прибору М-3, усл. ед. не менее – 0,4
- Электрическая прочность, кВ/мм, не менее - 10
- Удельное объемное сопротивление, Ом · см, не менее: при 20°С -  $1 \cdot 10^{13}$
- Пожаробезопасность:  
слабогорючий – Г1 по ГОСТ 30244-94  
трудновоспламеняемый – В1 по ГОСТ 30402-96

#### Рекомендации по химической устойчивости

Среда	Брызги и проливы
Бензин	отличная
Минеральные масла	отличная
3% раствор хлорида натрия (калия)	отличная

## Технические характеристики

#### Способы нанесения и рекомендуемая вязкость материала (ВЗ246(4),20°С):

Пневматическое распыление	18-25 с
Безвоздушное распыление	30-45 с
Кисть, валик	25-35 с

- Отвердитель – АГМ-9
- Соотношение при смешивании\* – 0,3% отвердителя к массе материала
- Жизнеспособность (при 20° С)- 24 ч.

**Разбавитель\*\* (до 10% по весу)** - толуол, ксилол

**Толщина покрытия** (по сухому слою) - 100-200 мкм

**Расход\*\*\* на 100 мкм** (по сухому слою):

по металлу - 300 г/м<sup>2</sup>; по бетону - 360 г/м<sup>2</sup>.

**Межслойная сушка\*\*\*\*** при распылении:

Условная температура	- 20 °С	0	+20 °С
Время выдержки, мин	120	90	60

Время межслойной сушки ориентировочное, зависит от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха.

- Срок полной полимеризации покрытия до набора оптимальных свойств (при 20°С) – 72 часа.
- При эксплуатации покрытия выше 100° С необходимо провести процедуру горячего отверждения в соответствии с тех. инструкцией
- Удельный вес – 1,25-1,35
- Упаковка- 25 кг в евроведре 20 л
- Материал поставляется в комплекте с отвердителем
- Срок годности при хранении- 1 год с момента изготовления при соблюдении всех условий хранения.
- Возможно хранение и транспортировка при отрицательных температурах до -20°С.

## Информация по нанесению.

Для получения качественного многофункционального покрытия на основе Армокот® Z600, нанесение необходимо производить в строгом соответствии с Технологической инструкцией по нанесению

\* После введения отвердителя необходимо провести тщательное перемешивание механической мешалкой

\*\* Применение иных разбавителей запрещается.

\*\*\* Практический расход зависит от метода нанесения, условий нанесения, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности

\*\*\*\* При нанесении кистью или валиком время межслойной сушки увеличивается соответственно в 2 раза

