

4774A: BASE (BASIS) 4774N: CURING AGENT (HÄRTER) 9874A

Beschreibung:	HEMPADUR UNIQ 4774A ist eine selbstprimernde, zweikomponentige, polyamid/-amin-gehärtete Dickschicht-Epoxidfarbe, die zu einer abrieb- und korrosionsbeständigen Beschichtung aushärtet.
Empfohlene Verwendung:	Als Mehrzweckprimer oder als hochwertiges selbstprimerndes Beschichtungssystem für Windenergie-Türme und Windenergie-Turbinenkomponenten.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none">- Hochwertige abriebresistente Beschichtung.- Überstreichbar mit einer Vielzahl von Epoxy- und Polyurethanbeschichtungen.- Geringer VOC-Gehalt.- Verarbeitbar mit leistungsstarken Standard-Airlessanlagen in einem breiten Schichtdickenbereich.
Verfügbarkeit:	Nicht im Gruppensortiment enthalten. Verfügbarkeit gemäß Sondervereinbarung.
PHYSIKALISCHE DATEN:	
Farbtonnummern/Farben:	20450* / Cremefarben
Endanstrich:	Halbglänzend
Festkörpervolumen, %:	76 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	5.1 m ² /l [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 Mikrometer/6 mils
Flammpunkt:	26 °C [78.8 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.5 kg/Liter [12.8 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	1.5 Stunde(n) 20°C/68°F
Durchgetrocknet:	4 Stunde(n) 20°C/68°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	243 g/l [2 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	3 Jahre für BASE und 3 Jahr (25 °C) für CURING AGENT ab Zeitpunkt der Herstellung. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>
<small>Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen. Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.</small>	
APPLIKATIONS DETAILS:	
Version, Mischerzeugnis:	4774A
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 4774N: CURING AGENT (HÄRTER) 9874A 3 :1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	08450 (5%)
Topfzeit (Airless-Spritzen):	30 Minute(n) 20°C/68°F
Topfzeit (Pinsel):	1 Stunde(n) 20°C/68°F
Düsenöffnung:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
Düsendruck:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Angegebene Schichtdicke, trocken:	150 Mikrometer [6 mils]
Angegebene Schichtdicke, nass:	200 Mikrometer [8 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	Gemäß Spezifikation.
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	Gemäß Spezifikation.
Sicherheit:	Vorsicht beim Umgang. Vor und während der Verarbeitung sind alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden, die von HEMPEL erstellten Sicherheitsdatenblätter sowie örtliche oder nationale Sicherheitsvorschriften zu beachten.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG:	<p>Neuer Stahl: Sandstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder mechanische Reinigung auf St 3 (ISO 8501-1:2007). Zum vorübergehenden Schutz, soweit erforderlich, einen geeigneten Shopprimer verwenden. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Endanstrich gründlich entfernt werden. Schweißstellen, Roststellen usw. sind punktwise sandzustrahlen. Intakter Shopprimer ist sweepzustrahlen (oder gleichwertiges Anrauen).</p> <p>Edelstahl: Sandstrahlen auf gleichmäßiges, scharfkantiges, dichtes Profil, ISO Comparator Medium (G), entsprechend einem Rz-Wert von mindestens 50 µm. Salz, Fett, Öl usw. sind vollständig zu entfernen, bevor mit dem Sandstrahlen begonnen wird.</p> <p>Reparatur: Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Beschädigte Bereiche sorgfältig durch maschinelle Reinigung auf St 3 (ISO 8501-1:2007) (kleinere Flächen) oder durch Sandstrahlen auf min. Sa 2, vorzugsweise Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), reinigen. Je besser die Untergrundvorbehandlung, desto besser auch die Leistungsfähigkeit des Produkts.</p>
APPLIKATIONSBEDINGUNGEN:	Nur verwenden, wenn Applikation und Aushärtung erfolgen können bei Temperaturen über: -10°C/14°F. Die Temperatur der Farbe selbst sollte betragen über: 15°C/59°F. Nur auf trockenen und sauberen Untergründen mit Temperaturen oberhalb des Taupunkts auftragen, um Kondensation zu vermeiden. In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden. Maximale relative Feuchte: 85%.
VORHERGEHENDER ANSTRICH:	Keine oder nach Spezifikation.
NACHFOLGENDER ANSTRICH:	Keine oder nach Spezifikation. Empfohlene Systeme sind: HEMPADUR, HEMPATANE.
Bemerkungen:	
Farben/Farbstabilität:	Neigt dazu, nach Applikation zu vergilben. Hierdurch wird die Leistung nicht beeinträchtigt.
Bewitterung/Einsatztemperaturen:	Die natürliche Tendenz von Epoxidmaterialien, bei freier Bewitterung auszukreiden und bei erhöhten Temperaturen empfindlicher in Bezug auf mechanische und chemische Belastungen zu reagieren, ist auch bei diesem Produkt gegeben. Helle Farbtöne haben eine Tendenz zum Vergilben.
Anwendung(en):	Kann unter Verwendung der Flash-Coat-Methode auf Zinksilikat oder metallisierten Flächen aufgebracht werden.
Applikationsgeräte:	Spray equipment: Es wird empfohlen, Hochleistungs-Airless-Spritzgeräte mit einem Übersetzungsverhältnis von 60:1 (Zirka-Angabe) und einer theoretischen Förderleistung von min. 12 Litern pro Minute zu verwenden. Längere Spritzschläuche und/oder größere Spritzdüsen erfordern eine höhere Leistung des Spritzgeräts, um eine einwandfreie Zerstäubung des Lackstrahls aufrechtzuerhalten. Ein optimales Ergebnis mit unverdünntem Farbmaterial wird bei einem Förderdruck von 250 bar und Düsenöffnungen von 0,021"–0,023" erreicht. Größere Düsenquerschnitte sind möglich, hängen jedoch vom Können des Anstreichers oder Lackierers, ausreichendem Förderdruck und Materialfluss ab. Zusätzlich können bis zu 5 % Verdünnung erforderlich sein.
Schichtdicken/Verdünnung:	Kann je nach Anwendungszweck und -bereich mit einer anderen Schichtdicke spezifiziert sein als angegeben. Dies verändert die Ergiebigkeit und kann die Trocknungszeit und das Überstreichbarkeitsintervall beeinflussen. Normaler Trocknungsbereich: 100-200 Mikrometer/4-8 mils. Unverdünntes, absolutes Minimum für geschlossene Schichtbildung ist 100 µm trockene Schichtdicke. Für das obere Ende hat das Farbmaterial einen ausreichenden Sicherheitsfaktor in seinem „Applikationsfenster“, um eine 250-µm-Spezifikation zuzulassen. Voraussetzung ist eine fachlich versierte Applikationsarbeit.
Härter:	CURING AGENT wird während der Lagerung dunkler. Hierdurch wird die Leistung nicht beeinträchtigt. Dies kann die Farbtönung des gemischten Produkts beeinflussen.
Anmerkung:	HEMPADUR UNIQ 4774A Nur für gewerbliche Verwendung.
HERAUSGEGEBEN VON:	HEMPEL A/S

4774A20450

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter www.hempel.com. In diesem Datenblatt angegebene Daten, Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen beruhen nur auf Testergebnissen oder stellen unter kontrollierten bzw. speziell definierten Bedingungen gewonnene Erfahrungen dar. Über ihre Genauigkeit, Vollständigkeit und Eignung hat allein der Käufer und/oder Nutzer in Abhängigkeit von der beabsichtigten Nutzung der Produkte unter den jeweiligen Bedingungen zu entscheiden.

Die Lieferung der Produkte und die gesamte technische Unterstützung erfolgen gemäß HEMPELs ALLGEMEINEN LIEFER- UND SERVICEBEDINGUNGEN, es sei denn, etwas anderes ist ausdrücklich schriftlich vereinbart worden. Der Hersteller und Verkäufer übernehmen keine Haftung und der Käufer und/oder der Nutzer verzichtet/t auf alle Haftungsansprüche, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Fahrlässigkeit, ausgenommen sind jedoch, wie in den besagten ALLGEMEINEN BEDINGUNGEN erwähnt, Ergebnisse, Verletzungen oder direkte oder Folgeschäden, die sich aus der Nutzung des Produkts entsprechend den oben, umseitig oder anderswo angegebenen Empfehlungen ergeben. Produktdaten können ohne Vorankündigung geändert werden und verlieren spätestens fünf Jahre nach dem Erscheinen ihre Gültigkeit.

Herausgegeben von HEMPEL (GERMANY) GmbH, Hindenburgdamm 60, 25421 Pinneberg.