

### 4774D: BASE (BÁZE) 4774M: CURING AGENT (TUŽIDLO) 9874D

**Popis:** HEMPADUR UNIQ 4774D je samozákladující, dvousložková, vysoce nanášivá epoxidová nátěrová hmota vytvrzovaná polyamidem / aminem. Odolná proti abrazi a korozi.

**Doporučené použití:** Jako vysoce nanášivý, podkladový a/nebo samozákladující nátěr do těžkých provozních podmínek.

**Vlastnosti:** Abrazi odolný nátěr.  
Přetíratelný širokou škálou epoxidových a polyurethanových nátěrů.  
Nízký obsah těžkých organických látek.  
Lze nanášet standardním zařízením pro vysokotlaké stříkání v širokém rozsahu tloušťek nátěrového filmu.

**Dostupnost:** Není součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.

#### FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:

Číslo odstínů/odstíny: 20450\* / Kremový  
Konečný vzhled: Polo-lesklý  
Objem sušiny, %: 76 ± 2  
Teoretická vydatnost: 5.1 m<sup>2</sup>/l [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 μm/6 mils  
Bod vzplanutí: 34 °C [93.2 °F]  
Specifická hmotnost: 1.5 kg/litr [12.1 lbs/US gallon]  
Doba povrchového zaschnutí: 2 hod. 20°C  
Doba proschnutí: 3 hod. 20°C  
Plně vytvrzen: 7 den/dny 20°C  
Obsah VOC: 229 g/l [1.9 lbs/US gallon]  
Doba skladovatelnosti: 3 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby.  
\* Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.

*Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.*

#### APLIKAČNÍ DETAILS:

**Verze, míchané produkty:** **4774D**  
**Poměr míchání:** BASE (BÁZE) 4774M: CURING AGENT (TUŽIDLO) 9874D  
4 :1 objemově  
**Metoda aplikace:** Bezvzduchové stříkání / Štětce  
**Ředidlo (max. objem):** 08450 (5%)  
**Doba zpracovatelnosti:** Doba zpracovatelnosti závisí na velikosti balení a teplotě. U velkých balení a teploty 40 °C se doba zpracovatelnosti zkracuje na přibližně 15 minut.  
45 minuta/y 20°C  
**Doba zpracovatelnosti (Bezvzduchové stříkání):** 45 minuta/y 20°C  
**Doba zpracovatelnosti (Štětce):** viz. POZNÁMKY na druhé straně  
**Velikost ústí trysky:** viz. POZNÁMKY na druhé straně  
**Tlak na trysce** viz. POZNÁMKY na druhé straně  
**Čištění nářadí:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610  
**Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:** 150 μm [6 mils]  
**Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:** 200 μm [8 mils]  
**Přetírací interval, min:** viz. POZNÁMKY na druhé straně  
**Přetírací interval, max:** viz. POZNÁMKY na druhé straně

**Bezpečnost:** Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznamte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

### PŘÍPRAVA POVRCHU:

**Nová ocel:** Abrasivní otryskání na min. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). V případě potřeby lze k dočasné ochraně použít vhodný mezioperační základní nátěr. Jakékoli poškození dílenského mezioperačního nátěru a kontaminace ze skladování a výroby je nutné před aplikací konečného nátěru důkladně očistit. Sváry, zkorodovaná místa apod. je třeba abrasivně otryskat.

**Nerezová ocel:** Nutné abrasivní otryskání na rovnoměrný, ostrý a hustý profil, ISO komparátor Medium (G), odpovídající Rz minimálně 50 µm. Před abrasivním otryskáním je doporučeno odstranit veškeré soli, mastnotu, olej atd.

**Opravy:** Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Poškozené plochy pečlivě očištěte mechanickými nástroji na St 3 (ISO 8501-1:2007) (malé plochy) nebo abrasivním otryskáním na min. Sa 2, přednostně na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Lepší příprava povrchu zvýší životnost produktu.

### APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

Použijte pouze tehdy, může-li aplikace a vytvrzování probíhat při teplotách mezi: 5°C/41°F - 60°C/140°F. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být nad: 15°C. Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci. V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí. Maximální relativní vlhkost: 85%.

### PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

### NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace. Doporučené kombinace jsou: HEMPADUR, HEMPATANE.

### Poznámky

### Atmosférická / provozní teplota:

Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií. Světlé barvy mají tendenci ke žloutnutí.

### Aplikace:

Lze použít jako následující nátěr na zinksilikát nebo na metalizované plochy při aplikaci metodou mlhového nástřiku.

### Aplikační zařízení:

**Stříkací zařízení:** Doporučujeme použít vysoce výkonné bezvzduchové stříkací zařízení s převodovým poměrem čerpadla 60:1 (přibližně) a teoretickým výkonem min. 12 litrů za minutu. V případě delších hadic stříkacího zařízení a/nebo větší velikosti stříkacích trysek vyžadují vyšší výkon stříkacího zařízení, aby bylo zajištěno správné rozprašování. Optimálních výsledků je u neředěné nátěrové hmoty dosahováno s výstupním tlakem 250 bar a otvory trysek 0,021"–0,023". Větší velikosti trysek je možné použít v závislosti na schopnostech pracovníka provádějícího nátěr, dostatečném výstupním tlaku a průtoku materiálu. Dále může být třeba až 5 % ředidla.

### Tloušťka nátěrového filmu / ředění:

V závislosti na účelu a oblasti použití může být specifikována jiná tloušťka nátěrového filmu než je uvedena. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba zasychání a interval mezi nátěry. Běžný rozsah tlouštěk suchého nátěrového filmu je: 100-250 µm/4-8 mils.

Neředěné, absolutní minimum pro vytvoření uzavřeného nátěrového filmu je 100 µm tloušťky suchého nátěrového filmu. Pokud jde o horní hranici, vykazuje nátěrová hmota bezpečné vlastnosti svého „aplikačního rozsahu“ při stanovené tloušťce 250 µm za předpokladu odborně provedené aplikace.

### Curing agent (Tužidlo):

Produkt CURING AGENT během skladování ztmavne. Toto nebude mít žádný vliv na technické parametry. To může změnit odstín smíchaného produktu.

### Přetírání:

Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsňit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.

Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Prostředí	Atmosferické, silné zatížení					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	4 h	60 d	2 h	30 d	1.5 h	22.5 d
HEMPATHANE	4 h	14 d	2 h	7 d	1.5 h	5 d

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

### Poznámka:

**HEMPADUR 4774D Pouze pro profesionální použití.**

### VYDAL:

HEMPEL A/S

4774D20450

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.

Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovým listům výrobků", který je dostupný na [www.hempel.cz](http://www.hempel.cz). Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se VŠEOBECNÝMI PODMÍNKAMI PRO PRODEJ, DODÁVKY A SLUŽBY firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.