

4774D: BASE (BÁZIS) 4774M: CURING AGENT (TÉRHÁLÓSÍTÓ) 9874D

Leírás:	HEMPADUR UNIQ 4774D is a self-priming, two-component, high-build, pure epoxy paint, polyamide/amine cured. Abrasion and corrosion resistant.
Javasolt felhasználás:	As a universal primer or self primed high performance coating system for wind turbine towers and wind turbine components.
Tulajdonságok:	Heavy duty, abrasion resistant coating. Overcoat able by a wide range of epoxy- and polyurethane coatings. Low VOC. Applicable by standard heavy duty airless spray equipment in a wide range of film thicknesses.
Elérhetőség:	Az Alapválasztéknak NEM része. Elérhetősége külön visszaigazolás alapján.

FIZIKAI TULAJDONSÁGOK

Színárnyalatok / színek:	20450* / Krém
Felület:	Fél-fényes
Szárazanyag tartalom %:	76 ± ± 2
Elméleti anyagszükséglet:	5.1 m ² /l [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 micron/6 mils
Lobbanás pont:	34 °C [93.2 °F]
Fajsúly:	1.5 kg/liter [12.1 font/amerikai gallon]
Felület száraz:	2 óra 20°C/68°F
Teljes átszáradás:	3 óra 20°C/68°F
Teljes térhálósodás:	7 nap 20°C/68°F
V.O.C. tartalom:	229 g/l [1.9 font/amerikai gallon]
Eltarthatóság:	3 év a BÁZIS és 3 év (25 °C/77 °F) a CURING AGENT esetében a gyártás idejétől számítva. *más színárnyalatok a megadott választék szerint.

A felsorolt fizikai állandók névleges adatok, a HEMPEL Csoport jóváhagyott képletei alapján.

ALKALMAZÁS ADATAI :

Összekevert termék száma:	4774D
Keverési arány:	BASE (BÁZIS) 4774M: CURING AGENT (TÉRHÁLÓSÍTÓ) 9874D 4 :1 térfogat szerint
Alkalmazási módszer:	Levegőmentes szórás / Ecset
Hígítás (max térf.):	08450 (5%)
Fazékidő:	A fazékidő a kiszerezés méretétől és a hőmérséklettől függ. Nagy kiszerezések és 40 °C/104 °F-os hőmérséklet esetén a fazékidő körülbelül 15 percre csökken.
Fazékidő (Levegőmentes szórás):	45 perc 20°C/68°F
Fazékidő (ecset):	45 perc 20°C/68°F
Fúvóka nyílás:	lásd MEGJEGYZÉSEK a túloldalon
Fúvóka nyomás:	lásd MEGJEGYZÉSEK a túloldalon
Szerszám tisztító:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Javasolt rétegvastagság, száraz:	150 mikron [6 mils]
Javasolt rétegvastagság, nedves:	200 mikron [8 mils]
Átfestés intervallum, min.:	lásd MEGJEGYZÉSEK a túloldalon
Átfestés intervallum, max.:	lásd MEGJEGYZÉSEK a túloldalon

Biztonság:	Óvatosan kezelje. Használat előtt és alatt, tanulmányozza a csomagoláson és a festékes kannákon található valamennyi biztonsági feliratot, olvassa el figyelmesen a HEMPEL Biztonságtechnikai Adatlapokat és kövesse valamennyi helyi vagy országos biztonsági előírást.
-------------------	--

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

Új acél: Szemcseszórás min. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) fokozatig. Az ideiglenes védelemhez szükség esetén használjon megfelelő műhelyalapot. A végső festést megelőzően a műhelyalapot összes sérülését és a tárolásból valamint szerelésből eredő szennyeződéseket alaposan le kell tisztítani. A hegesztéseken, rozsdás foltokon stb. helyi szemcseszórást kell alkalmazni.

Rozsdamentes acél: Szemcseszórás alkalmazandó az egyenletes, éles, sűrű, ISO Összehasonlító Közepes (G) szerinti, Rz minimum 50 mikronnak megfelelő profil eléréséhez. A szemcseszórás megkezdése előtt minden sót, zsírt, olajat stb. el kell távolítani.

Javítás: Alaposan távolítsa el az olajat és a zsírt stb. megfelelő mosószerrel. Távolítsa el a sókat és egyéb szennyezőanyagokat nagy nyomású edesvízes tisztítással. A sérült területeket alaposan tisztítsa meg gépi tisztítással St 3 fokozatig (ISO 8501-1:2007) (kisebb területek) vagy szemcseszórással min. Sa 2, lehetőleg Sa 2½ fokozatig (ISO 8501-1:2007). A gondos felület-előkészítés javítja a termék időállóságát.

ALKALMAZÁSI FELTÉTELEK:

Use only where application and curing can proceed at temperatures between: 5°C/41°F - 60°C/140°F. Maga a festék hőmérséklete magasabb kell legyen, mint 15°C/59°F. A kondenzáció elkerülése érdekében csak száraz és tiszta, a harmpontonál magasabb hőmérsékletű felületre hordja fel. Zárt tereknél megfelelő szellőzés biztosítására van szükség a felhordás és száradás során. Maximum relatív páratartalom: 85%.

MEGELŐZŐ BEVONAT:

Nincs vagy előírás szerint.

KÖVETKEZŐ BEVONAT:

Nincs vagy előírás szerint. Javasolt bevonat rendszer: HEMPADUR, HEMPATANE.

Megjegyzések

Időjárás/ üzemi hőmérséklet:

Az epoxi festékek természetes tendenciája, miszerint krétásodnak szabadtéri terhelési kitételre és érzékenyebbé válnak mechanikai hatásokra és vegyi terhelésre magasabb hőmérsékleten, ebben a termékben is jelentkezik. A világos színek várhatóan sárgulni fognak.

Alkalmazás:

A gyorsréteg technikával használható cinkszilikát vagy fémszóró területeken is.

Alkalmazási berendezés:

Szóró berendezés: Ajánlott (körülbelül) 60:1 szivattyú átviteli arányú, nagy teljesítményű levegőmentes szóró berendezést és 12 liter per perc elméleti teljesítményt alkalmazni. Hosszabb szórótömlők és/ vagy nagyobb fúvókák esetén a megfelelő porlasztáshoz nagyobb kapacitású szóróberendezésre van szükség. Hígítatlan festékanyaggal optimális eredmény 250 bar/3600 psi kimeneti nyomással és 0, 021-0,023 hüvelyk fúvókanyílással érhető el. Ennél nagyobb fúvókaméret is használható a festést végző személy tapasztalatától, valamint az elegendő kimeneti nyomástól és anyagáramlástól függően. További legfeljebb 5 % hígító lehet szükséges.

Festékréteg vastagság/ hígítás:

Lehet előírni eltérő rétegvastagságban, függően a felhasználás céljától és helyétől. Ez hatással lesz a kiadóságra és befolyásolhatja a száradási időt és az átvonási intervallumot. A normal száraz rétegvastagság intervallum: 100-250 micron/4-8 mils.

Hígítatlanul a zárt filmképződés abszolút minimuma 100 mikron száraz rétegvastagság. A felső határ tekintetében a festékanyag „alkalmazási ablaka” elegendő biztonsággal rendelkezik a 250 mikronos kivitelhez, ha a munkát jól képzett szakember végzi.

Térhálósító:

A TÉRHÁLÓSÍTÓ a tárolás során sötétebbé válik. Ez nem lesz kihatással a minőségre. Befolyásolhatja a bekevert termék árnyalatát.

Átfestés:

Átvonási intervallumok a későbbi kitettségi viszonyok függvényében: Ha a maximális átvonási intervallumot túllépik, a felület érdesítése alapvetően fontos a rétegek közötti tapadás biztosításához. Szennyezett környezetnek való kitétel követően, az átvonás előtt, meg kell tisztítani a felületet nagy nyomású friss vizes mosással és hagyni kell a felületet megszáradni.

Egy specifikáció felülír bármilyen irányelvet a táblázatban jelzett átfestési időintervallumokra vonatkozóan.

Környezet	Atmospheric, severe					
	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 = Nem javasolt, Ext. = kiterjesztett, none= nincs adat, m = perc, h = óra, d = nap

Megjegyzés:

HEMPADUR 4774D csak szakmai használatra érhető el.

KIBOCSÁTÓ:

HEMPEL A/S

4774D20450

Jelen Termék Adatlap hatályon kívül helyezi az eddig kibocsátottakat.

Az alkalmazás leírása, a termék meghatározása és a felhasználás érvényességi köre tekintetében lásd az alkalmazni kívánt Termék Adatlaphoz kapcsolódó magyarázó jegyzeteket.

A jelen adatlapon szereplő adatok, specifikációk, utasítások és ajánlások csak az ellenőrzött vagy a meghatározott különleges körülmények között nyert mérési adatokat, valamint tapasztalatokat tartalmazzák. Azok pontosságát, teljességét vagy megfelelőségét az itt szereplő Termékek felhasználásának tényleges feltételei között kizárólag a Vevőnek és/vagy Felhasználónak kell meghatározni. A Termékeket leszállítják és minden műszaki segítséget megadnak a HEMPEL ÁLTALÁNOS ÉRTÉKESÍTÉSI, SZÁLLÍTÁSI ÉS SZOLGÁLTATÁSI FELTÉTELEI-ben meghatározottak szerint, kivéve ha a felek írásos formában ettől eltérően állapodnak meg. A Gyártó és Értékesítő elhárít minden felelősséget, míg a Vevő és/vagy Felhasználó lemond mindenfajta igényérvényesítésről, ideértve még a gondatlanság esetét is, kivéve a Termék fentiekben ajánlottak szerinti, a túlóldalon leírtak szerinti vagy egyébkénti felhasználásának következményeként fellépő bármilyen eredmény, sérülés, közvetlen illetve közvetett kár esetét az ÁLTALÁNOS SZERZŐDÉSI FELTÉTELEK-ben rögzítettek szerint. A termékadatokat minden előzetes tájékoztatás nélkül megváltoztathatják, illetve azok kibocsátásuktól számított öt év elteltével hatályukat veszítik.