

### 4774D: BASE (Báza) 4774M: CURING AGENT (Tužidlo) 9874D

<b>Popis:</b>	HEMPADUR UNIQ 4774D je samozákladujúca, dvojzložková, vysokonanášavá, čistá epoxidová náterová hmota, vytvrdzujúca polyamidom/amínom. Odolnosť voči oteru a korózii.
<b>Odporúčané použitie:</b>	Ako vysokonanášavý základný náter, medzináter a/alebo samozákladujúci vrchný náter pre vysokoúčinné náterové systémy v ťažkých prevádzkových podmienkach.
<b>Vlastnosti:</b>	Náter odolný proti odieraniu, pre ťažké prevádzkové podmienky. Pretierateľný širokou škálou epoxidových a polyuretánových náterov. Nízky obsah prchavých organických látok (VOC). Aplikovateľný štandardným vysokotlakovým bezvzduchovým striekacím zariadením v širokom rozpätí hrúbok náterového filmu.
<b>Dostupnosť:</b>	Nie je súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.

#### FYZIKÁLNE ÚDAJE:

Číslo odtieňov/odtiene:	20450* / Kremový
Konečný vzhľad:	Polo-lesklý
Obsah sušiny, %:	76 ± 2
Teoretická výdatnosť:	5.1 m <sup>2</sup> /liter [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 µm/6 mils
Bod vzplanutia:	34 °C [93.2 °F]
Špecifická hmotnosť:	1.5 kg/liter [12.1 libry/americký galón]
Doba povrchového zaschnutia:	2 hod. 20°C
Doba preschnutia:	3 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	229 g/l [1.9 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti:	3 roky v prípade prípravku BASE a 3 roky (25°C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.

\* Ďalšie odtiene sú dostupné podľa ponukového listu.

Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.

#### ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:

<b>Verzia; miešané produkty:</b>	<b>4774D</b>
Pomer miešania:	BASE (Báza) 4774M: CURING AGENT (Tužidlo) 9874D 4 :1 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Štetec
Riedidlo (max. objem):	08450 (5%)
Doba spracovateľnosti:	Doba použiteľnosti závisí od veľkosti balenia a teploty. V prípade veľkých balení a teploty 40 °C sa doba použiteľnosti skraca na približne 15 minút. 45 min. 20°C
Doba spracovateľnosti (Bezvzduchové striekanie):	
Doba spracovateľnosti (Štetec):	45 min. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Tlak na tryske:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	150 µm [6 mils]
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	200 µm [8 mils]
Pretierací interval, min:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	viď. POZNÁMKY na druhej strane

<b>Bezpečnosť:</b>	Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.
--------------------	---

### PRÍPRAVA POVRCHU:

**Nová ocel':** Abrazívne pieskovanie na hodnotu min. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). V prípade potreby je možné pre dočasnú ochranu použiť vhodný medzioperačný základný náter. Akékoľvek poškodenia dielenského medzioperačného náteru a kontaminácie zo skladovania a výroby je nutné pred aplikáciou konečného náteru dôkladne očistiť. Zvary, hrdzavé body ap. je potrebné abrazívne bodovo vypieskovať.

**Nerezová ocel':** Je potrebné vykonať abrazívne pieskovanie na jednotný, ostrý a hustý profil, komparátor ISO – stredný (G), ktorý korešponduje s hodnotou Rz min. 50 mikrónov. Pred abrazívnym otryskaním je potrebné odstrániť všetky soli, masť, olej ap.

**Oprava:** Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soly a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou. Poškodené plochy dôkladne očistíte mechanickými nástrojmi na St 3 (ISO 8501-1:2007) (malé plochy) alebo pomocou abrazívneho otryskania na min. hodnotu Sa 2, lepšie však na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Lepšia príprava povrchu zvýši životnosť náteru.

### APLIKAČNÉ PODMIENKY:

Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách v rozpätí: 5°C/41°F - 60°C/140°F. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť nad: 15°C. Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie. Maximálna relatívna vlhkosť: 85%.

### PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER:

Žiadny, alebo podľa špecifikácie.

### NÁSLEDNÝ NÁTER:

Žiadny, alebo podľa špecifikácie. Doporučené náterové systémy sú: HEMPADUR, HEMPATANE.

### Poznámky

**Atmosferická / prevádzková teplota:** Prirodzenou vlastnosťou epoxidových náterov a teda aj tohto výrobku je kriedovanie vo vonkajšom prostredí. Pri zvýšených teplotách je väčšia náchylnosť k mechanickému poškodeniu a citlivosť k pôsobeniu chemikálií. Svetlé farby majú tendenciu žltnúť.

**Aplikácie:** Je možné použiť na plochu ošetrovú zink-silikátovým náterom alebo metalizáciou pomocou aplikácie tenkej vrstvy (hmlový nástrek).

**Aplikačné zariadenie:** Striekacie zariadenie: Odporúčame použiť vysokovýkonné bezvzduchové striekacie zariadenie s prenosovou rýchlosťou čerpadla 60 : 1 (približná hodnota) a teoretickým výtlakom min. 12 litrov za minútu. Dlhšie striekacie hadice a väčšie striekacie dýzy budú vyžadovať vyšší výkon striekacieho zariadenia na zachovanie správneho rozprašovania. Optimálny výsledok s neriedeným materiálom je možné dosiahnuť pri výstupnom tlaku 250 bar/3600 psi a priemeru trysky .021" - .023". Väčšie rozmery trysky sú možné, toto však závisí na zručnosti natierača, dostatočnom výstupnom tlaku a prietoku materiálu.

Okrem toho môže byť potrebné pridať do 5% riedidla.

**Hrúbka náterového filmu / riedenie:** V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: 100-250 µm.

Absolútne minimum pri vytvorení uzatvoreného filmu (neriedený prípravok) je 100-mikrónová hrúbka suchého filmu. Pokiaľ ide o povrchovú vrstvu, náterový materiál disponuje dostatočnou bezpečnosťou v aplikačnom intervale na 250-mikrónovú špecifikáciu za predpokladu správneho aplikačného postupu.

**Tužidlo:** Tužidlo počas skladovania stmavne. Nebude to mať žiadny vplyv na použiteľnosť produktu. Môže to ovplyvňovať odtieň namiešaného produktu.

**Pretieranie:** Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej prínavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia, je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Prostredie	Atmosférické, ťažké					
	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 sa, Ext. = predĺžený int., m = minúty, h = hodiny, d = dni

### Poznámka:

**HEMPADUR 4774D Len pre profesionálne použitie.**

### VYDALA:

HEMPEL A/S

4774D20450

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - vid' Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na [www.hempel.sk](http://www.hempel.sk). Údaje, špecifikácie, nariadenia a doporučená uvedená v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kupujúcim a/alebo Užívateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovne dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.