

47800: BASE (BÁZE) 47809: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97800

Popis:	HEMPADUR IMPACT 47800 je samozákladující, dvousložková epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem sušiny, která vytvrzuje do nátěru odolnému proti oděru, nárazu a korozi.
Doporučené použití:	Nátěr speciálně určený pro velké zatížení pro nákladové prostory volně loženého nákladu a poklopy sil.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: Maximálně: 120°C/248°F
Certifikáty / Schválení:	Vyhovuje části 175.300 podle Code of Federal Regulations Title 21 – suché potraviny. Pro více informací kontaktujte společnost Hempel. Testováno na nepřítomnost znečišťujících látek pro náklady obilí u Newcastle Occupational Health & Hygiene, Velká Británie.
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínů/odstíny:	50630 Červený
Konečný vzhled:	Matný
Objem sušiny, %:	76 ± 1
Teoretická vydatnost:	6.1 m ² /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutí:	33 °C [91.4 °F]
Specifická hmotnost:	1.5 kg/litr [12.8 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	2.5 hod. 20°C
Doba proschnutí:	5 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	247 g/l [2.1 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	3 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. <i>* Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.</i>
<i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>	
APLIKAČNÍ DETAILS:	
Verze, míchané produkty:	47800
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 47809: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97800 4:1 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání / Štětec (opravný nátěr)
Doba zpracovatelnosti:	1 hod. (20°C)
Doba předreagování:	- viz. POZNÁMKY na druhé straně
Velikost ústí trysky:	0.019 - 0.021 "
Tlak na trysce	150 bar [2175 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučeny a mohou být přizpůsobeny)
Čištění nářadí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	125 µm [5 mils]
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	175 µm [7 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: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Abrazivní otryskání na Sa 2 (ISO 8501-1:2007), s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3 BN 10, Keane-Tator komparátor, 3,0 G/S nebo ISO komparátor, Rough MEDIUM (G). Nátěr aplikujte ihned po očištění. Jakákoli poškození dílenského mezioperačního nátěru a kontaminace ze skladování a výroby je nutné před přetřením důkladně očistit. Po otryskání povrch pečlivě očistěte od zbytků abraziva a prachu.

Opavy a údržba: Odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním (vysokotlakou) čistou vodou. Poškozené plochy pečlivě očistěte mechanickými nástroji na St 3 (ISO 8501-1:2007) (malé plochy) nebo abrazivním otryskáním na min. Sa 2, přednostně na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Lepší příprava povrchu zvýší životnost produktu. Jako alternativa místo suchého otryskání může být použito mokré abrazivní otryskání nebo otryskání vysokotlakou vodou na min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (nebo v závislosti na specifikaci). Stupeňbleskové koroze max. L (ISO 8501-4:2006) je před aplikací přípustný. Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Odstraňte zbytky prachu. Na površích s důlkovou korozí se může vyskytovat nadměrné množství zbytků solí, jejichž odstranění může vyžadovat otryskání vysokotlakou vodou, mokré abrazivní otryskání, alternativně suché abrazivní otryskání, opláchnutí vysokotlakou sladkou vodou, oschnutí a nakonec znovu suché abrazivní otryskání. Po mokré abrazivním otryskání opláchněte povrch čistou vodou a nechte oschnout. Opravte nátěr na holých místech produktem: stanovený nátěr HEMPADUR.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci. Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: 0°C. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být nad: 15°C a pod 30°C k zajištění správných aplikačních vlastností. V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí. Plné mechanické vlastnosti nátěrového filmu jsou dosaženy po vytvrzení po dobu přes 5°C/41°F.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný. HEMPADUR 15590 nebo HEMPADUR IMPACT 47800 lze použít pro mezioperační základní nátěr. (10°C) zředěno 15-25 % produktem HEMPEL'S THINNER 08450.

Poznámky

Stabilita odstínů/odstínu:

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. Po aplikaci má tendenci ke žloutnutí. Tato změna nemá vliv na životnost nátěru, ani na aplikaci vrchního nátěru.

Doba předreagování:

Před samotnou aplikací je vhodné nechat směs báze a tužidlo tzv. předreagovat, aby se dosáhlo správných aplikačních vlastností. Při teplotě barvy 20°C může být vhodné nechat nátěrovou hmotu předreagovat 10 minut před nástřikem (20 minut při 15°C).

Doba zpracovatelnosti rozmíchaného nátěru:

1.5 hod. - 15°C

1 hour - 20°C

45 minuty - 25°C/77°F

30 minuty - 30°C

Viskozita může být příliš vysoká pro aplikaci bezvzduchovým stříkacím zařízením níže: 15°C

Zamezte teplotám nad: 30°C.

Tloušťka nátěrového filmu / ředění:

V závislosti na typu konstrukce mohou být specifikovány jiné tloušťky nátěrového filmu, než jsou doporučeny. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněno ředění, doba schnutí a přetírací interval. Běžný rozsah je: 100 -150 µm /4 -6 mils tloušťky suchého nátěrového filmu. Doporučujeme použít vysoce výkonné bezvzduchové stříkací zařízení s převodovým poměrem čerpadla 60:1 (přibližně) a teoretickým výkonem min. 12 litrů za minutu.

Je třeba se vyhnout příliš vysoké tloušťce nátěrového filmu.

Běžně se neředí.

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	Atmosférické, střední					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
47800	24 h	90 d	8 h	60 d	4 h	30 d

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

Poznámka:

HEMPADUR IMPACT 47800 Pouze pro profesionální použití.

VYDAL:

HEMPEL A/S

4780050630

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. 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.