

### 47800: BASE (BASIS) 47809: CURING AGENT (HÄRTER) 97800

<b>Beschreibung:</b>	HEMPADUR IMPACT 47800 ist eine reine selbstprimernde, Zweikomponenten-Dickschicht-Epoxidfarbe die zu einer Abrieb-, Stoß- und Korrosionsbeständigen Beschichtung aushärtet.
<b>Empfohlene Verwendung:</b>	Als Hochleistungs-Beschichtung für Lukensäulen und Laderäume von Massengutfrachtern.
<b>Temperatur</b>	Maximal, nur trockene Exposition: Maximum: 120°C/248°F
<b>Zertifikate/Zulassungen:</b>	Entspricht der Sektion 175.300 des Code of Federal Regulations Titel 21 - Trockene Lebensmittel. Für Details Hempel konsultieren. Getestet auf Nicht-Kontamination von Getreideladungen durch Newcastle Berufsgesundheitsdienst (Newcastle Occupational Health & Hygiene), Großbritannien.
<b>Verfügbarkeit:</b>	Teil des Gruppensortiments. Lokale Verfügbarkeit vorbehaltlich Bestätigung.
<b>PHYSIKALISCHE DATEN:</b>	
Farbtonnummern/Farben:	50630 Rot
Endanstrich:	Matt
Festkörpervolumen, %:	76 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 Mikrometer/5 mils
Flammpunkt:	33 °C [91.4 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.5 kg/Liter [12.8 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	2.5 Stunde(n) 20°C/68°F
Durchgetrocknet:	5 Stunde(n) 20°C/68°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	247 g/l [2.1 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>	
<b>APPLIKATIONS DETAILS:</b>	
<b>Version, Mischerzeugnis:</b>	<b>47800</b>
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 47809: CURING AGENT (HÄRTER) 97800 4:1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel (Ausbessern)
Topfzeit:	1 Stunde(n) ( 20°C/68°F )
Induktionszeit:	- siehe umseitige ANMERKUNGEN
Düsenöffnung:	0.019 - 0.021 "
Düsendruck:	150 bar [2175 psi] (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Angegebene Schichtdicke, trocken:	125 Mikrometer [5 mils]
Angegebene Schichtdicke, nass:	175 Mikrometer [7 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
<b>Sicherheit:</b>	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:** **Neuer Stahl:** Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Sandstrahlen auf Sa 2 (ISO 8501-1:2007) mit einem Oberflächenprofil, das Rugotest Nr. 3, BN10 oder Keane-Tator Comparator, 3.0 G/S oder ISO Comparator Rough MEDIUM (G) entspricht. Unmittelbar nach dem Reinigen auftragen. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Überstreichen gründlich entfernt werden. Nach dem Strahlen die Oberfläche sorgfältig von Strahlmittel und Staub reinigen.

**Reparatur und Instandhaltung:** Öle und Fette mit geeignetem Reinigungsmittel 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. Als Alternative zur Strahlreinigung kann Nassstrahlen oder Wasserstrahlen (Water Jetting) gemäß Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2006) (oder gemäß Spezifikation), angewendet werden. Ein Flugrostgrad von maximal L (ISO 8501-4:2006) ist vor der Applikation akzeptabel. Übergangsbereiche zum intakten Anstrich angleichen. Rückstände abblasen. Auf von Lochfraß befallenen Flächen können übermäßige Mengen an Salzurückständen Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting), Nass-Sandstrahlen, alternativ trockenes Sandstrahlen, Hochdruck-Frischwasserwaschen, Trocknen und schließlich erneutes trockenes Sandstrahlen erforderlich machen. Die Oberfläche nach Nass-Sandstrahlen mit Frischwasser abspritzen und trocknen lassen. Blanke Stellen ausbessern mit: spezifizierte HEMPADUR-Farbe.

**APPLIKATIONSBEDINGUNGEN:** Nur auf trockenen und sauberen Untergründen mit Temperaturen oberhalb des Taupunkts auftragen, um Kondensation zu vermeiden. Nur verwenden, wenn Applikation und Aushärtung erfolgen können bei Temperaturen über: 0°C/32°F. Die Temperatur der Farbe selbst sollte betragen über: 15°C/59°F und unter 30°C/86°F um fachgerechte Applikationseigenschaften sicherzustellen. In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden. Um die mechanischen Eigenschaften vollständig zu erreichen, benötigt das Produkt eine Aushärtungszeit bei über 5°C/41°F.

**VORHERGEHENDER ANSTRICH:** Keine. HEMPADUR 15590 oder HEMPADUR IMPACT 47800 Verwendung als Blastprimer möglich. (10°C/50°F) verdünnt 15-25 % mit HEMPEL'S THINNER 08450.

Bemerkungen:

Farben/Farbstabilität:

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. Neigt dazu, nach Applikation zu vergilben. Dies hat keinen Einfluss auf die Eignung. Die Vergilbung wirkt sich auch nicht auf den aufgetragenen Deckanstrich aus.

Induktionszeit:

Um optimale Applikationseigenschaften zu ermöglichen, wird empfohlen, die gründliche Mischung aus BASE und CURING AGENT vor der Applikation vorreagieren zu lassen. Bei einer Farbtemperatur von 20 °C ist es vorteilhaft, die Farbe vor der Spritzapplikation 10 Minuten lang vorreagieren zu lassen (20 Minuten bei 15 °C).

Topfzeit der gemischten Farbe:

1.5 Stunden - 15°C/59°F

1 hour - 20°C/68°F

45 Minuten - 25°C/77°F

30 Minuten - 30°C/86°F

Für die Airless-Spritzapplikation kann die Viskosität zu hoch sein bei Temperaturen unter: 15°C/59°F Temperaturen vermeiden über: 30°C/86°F.

Schichtdicken/Verdünnung:

Kann je nach Anwendungszweck und -bereich mit einer anderen Schichtdicke spezifiziert sein als angegeben. Dies verändert die Ergiebigkeit und kann die Verdünnungszugabe, die Trocknungszeit und das Überstreichbarkeitsintervall beeinflussen. Normaler Bereich: 100 -150 Mikrometer /4 -6 mil Trockenschichtdicke. Es wird empfohlen, schwere Airless-Spritzgeräte mit einem Übersetzungsverhältnis von 60:1 (Zirka-Angabe) und einer theoretischen Förderleistung von min. 12 Litern pro Minute zu verwenden.

Übermäßige Schichtdicken müssen vermieden werden.

Verdünnen ist normalerweise nicht notwendig.

Überstreichen:

Überstreichbarkeitsintervalle bezogen auf spätere Belastungsbedingungen: Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist ein Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenschichthaftung zu gewährleisten.

Vor dem Überstreichen nach Belastung in verschmutzter Umgebung ist die Oberfläche gründlich durch Hochdruck-Frischwasserwaschen zu reinigen und zu trocknen.

Eine Spezifikation ersetzt die in der Tabelle angegebenen Intervalle.

Umwelt	Atmosphärisch, mäßig					
Oberflächentemperatur:	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 = Nicht empfohlen, ext. = Erweitert, None = Keine, m = Minute (n), h = Stunde (n), d = Tag (e)

Anmerkung:

**HEMPADUR IMPACT 47800 Nur für gewerbliche Verwendung.**

HERAUSGEGEBEN VON:

HEMPEL A/S

4780050630

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter [www.hempel.com](http://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 verzichten/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.