

47800: BASE 47809: CURING AGENT 97800

| | |
|------------------------------------|--|
| Beskrivelse: | HEMPADUR IMPACT 47800 er en selv-primende, 2-komponent tykkfilms ren epoksymaling som herder til et slitesterkt, slag og korrosjons resistent belegg. |
| Anbefalt bruk: | Som et dedikert og slitesterkt/"heavy duty" belegg for lukekarmer og lasterom på bulkskip/ bulk carriers. |
| Driftstemperaturer: | Maksimum, bare tørr eksponering: Maksimum: 120°C/248°F |
| Sertifikater/Godkjennelser: | Samsvarer med Seksjon 175.300 i "Code of Federal Regulations Title 21" – Dry Foodstuff/Tørre Matvarer. Konsulter Hempel for detaljer. Testet som ikke-forurensende for kornlaster ved Newcastle Occupational Health & Hygiene, Great Britain. |
| Tilgjengelighet : | Inngår i standard sortimentet. Levering i h.h.t. avtale. |

PRODUKTDATA:

| | |
|------------------------|--|
| Fargenumre/Colours: | 50630 Rød |
| Finish/Glans: | Matt |
| Volum tørrstoff, %: | 76 ± 1 |
| Teoretisk spreddeevne: | 6.1 m ² /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils |
| Flammepunkt: | 33 °C [91.4 °F] |
| Spesifikkvekt: | 1.5 kg/liter [12.8 pund / US gallon] |
| Overflate-tørr: | 2.5 time(er) 20°C |
| Gjennom-tørr: | 5 time(er) 20°C |
| Gjennomherdet: | 7 dag(er) 20°C |
| VOC-innhold: | 247 g/l [2.1 pund / US gallon] |
| Lagerstabilitet: | 3 år for BASE og tre år (25 °C) for CURING AGENT fra produksjonstidspunktet. *andre farger ifølge sortimentslisten. |

De angitte produktdata er nominelle data fastsatt i overensstemmelse med HEMPEL-gruppens godkjente resepter..

PÅFØRINGSDATA:

| | |
|--|--|
| Versjon, Blandet/mixed produkt: | 47800 |
| Blandingsforhold: | BASE 47809: CURING AGENT 97800 4:1 på volum |
| Påføringsmetode: | Høytrykkssprøyte / Pensel (flikking) |
| Brukstid: | 1 time(er) (20°C) |
| Induksjonstid: | - se ANMERKNINGER neste side |
| Dysetørrelse: | 0.019 - 0.021 " |
| Dysetrykk: | 150 bar [2175 psi] (Data for høytrykkssprøyte er veiledende og kan justeres) |
| Rengjøring av verktøy: | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 |
| Tørrfilmtykkelse: | 125 mikron [5 mils] |
| Våtfilmtykkelse: | 175 mikron [7 mils] |
| Overmalingsintervall, min.: | se ANMERKNINGER neste side |
| Overmalingsintervall, maks.: | se ANMERKNINGER neste side |

| | |
|-------------------|--|
| Sikkerhet: | Håndteres med forsiktighet. Før og under bruk; les alle merkeetiketter på forpakninger og emballasje, konsulter produktets HMS-datablad og etterlev alle lokale eller nasjonale sikkerhets bestemmelser. |
|-------------------|--|

FORBEHANDLING:

Nytt stål: Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann. Sandblåsing til nært hvitt metall Sa 2 (ISO 8501-1:2007) med en overflateprofil tilsvarende Rugotest nr. 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S eller ISO Comparator rough MEDIUM (G). Påfør umiddelbart etter rengjøring. All shopprimer-skade og urenheter fra lagring og produksjon skal rengjøres grundig før overmaling. Etter blåsing rengjøres overflaten nøye for blåsemidler og støv.

Reparasjon og vedlikehold: Fjern olje og fett med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salt og andre urenheter ved rengjøring med ferskvann (høyt trykk). Rengjør skadde områder grundig med mekaniske verktøy til St 3 (ISO 8501-1:2007) (mindre områder) eller sandblåsing til min. Sa 2, fortrinnsvis til Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Bedre forbehandling av overflaten vil gi bedre ytelse for produktet. Som et alternativ til tørr rensing kan våt sandblåsing eller vannjetting til min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (eller ifølge spesifikasjon) benyttes. En re-rustings-/flash-rust grad av maksimum L (ISO 8501-4:2006) før

| | |
|-------------------------|--|
| | påføring er akseptabelt. Avrund kanter/overganger til intakte områder. Fjern støv osv. På overflater med gropdannelser kan overdrevne mengder saltrester trenge vannjetting ved høyt trykk, våt sandblåsing, alternativt tørr sandblåsing, og deretter høytrykksspyling med ferskvann, tørking og tørr sandblåsing igjen. Etter våt sandblåsing spyles overflaten med ferskvann og får tørke. Flikk bare punkter med: spesifisert HEMPADUR-maling. |
| PÅFØRINGSBETINGELSER: | Må bare påføres på en tørr og ren overflate med en temperatur over duggpunktet for å unngå kondens. Brukes kun når påføring og herding kan skje ved temperaturer over: 0°C. Temperaturen på selve malingen bør være over: 15°C og under 30°C for å sikre riktige påføringsegenskaper. Sørg for tilstrekkelig ventilasjon i små og trange rom under påføring og tørking. For å oppnå fullstendige mekaniske egenskaper krever malingen en herdingsperiode over 5°C/41°F . |
| FOREGÅENDE STRØK:: | Ingen. HEMPADUR 15590 eller HEMPADUR IMPACT 47800 Kan brukes som blåseprimer. (10°C) tyntet 15-25 % med HEMPEL'S THINNER 08450 . |
| Anmerkninger: | |
| Farger/Farge stabilitet | Epoksy-malingers naturlige tendens til gulning og krittning ved utendørseksponering og til å bli mer følsom for mekaniske og kjemiske påvirkninger ved høye temperaturer, gjenspeiles også i dette produktet. Har en tendens til å gulne etter påføring. Dette er kun en kosmetisk effekt og har ingen innvirkning på kvaliteten. |
| Induksjonstid: | For å sikre korrekte påføringsegenskaper anbefales en omhyggelig blandingen av BASE og HERDER og at blandingen får for-reagere før anvendelse. Ved en malingstemperatur på 20°C kan malingen med fordel for-reagere i 10 minutter før påføring med sprøyte (20 minutter ved 15°C). Brukstil for blandet maling: 1.5 time - 15°C 1 hour - 20°C 45 minutter - 25°C/77°F 30 minutter - 30°C Viskositeten kan bli for høy for høytrykkssprøyting under:15°C Unngå temperaturer over: 30°C . |
| Filmtykkelse/tynning | Kan spesifiseres i andre filmtykkelser enn indikert avhengig av formål og bruksområde. . Dette vil forandre dekk-/spreddeevnen og kan ha innvirkning på mengden tynning, tørketiden og overmalingsintervallet. Normal område er: 100 -150 mikron /4 -6 mils tørrfilmtykkelse. Bruk helst høytrykkssprøyteutstyr med en pumpeoverføringshastighet på (cirka) 60 : 1 og teoretisk kapasitet på min. 12 liter pr. minutt. Overdreven filmtykkelse må unngås. Skal normalt ikke tynnes. |
| Overmaling: | Overmalingsintervaller knyttet til senere eksponeringsforhold: Hvis maksimum overmalingsintervall er overskredet er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre god heft mellom strøkene. Før overmaling etter eksponering i forurenset miljø må overflaten rengjøres omhyggelig ved høytrykksspyling med ferskvann og deretter få tørke. |

En spesifikasjon gjelder fremfor retningslinjene for overmalingsintervall som er indikert i tabellen

| Miljø | Atmosfærisk, medium | | | | | |
|-------|---------------------|-------|-------------|-------|-------------|-------|
| | 0°C (32°F) | | 10°C (50°F) | | 20°C (68°F) | |
| | Min | Maks. | Min | Maks. | Min | Maks. |
| 47800 | 24 h | 90 d | 8 h | 60 d | 4 h | 30 d |

NR = Ikke Anbefalt, Ext. = Utvidet, None = Ingen, m = minutt(r), h = time(r), d = dag(er)

Merk: **HEMPADUR IMPACT 47800 Kun til profesjonell bruk.**

UTGITT AV: HEMPEL A/S

4780050630

Dette produktdatabladet erstatter alle tidligere utgaver.

For definisjoner, forklaringer og utfyllende informasjon henvises til "Forklaringer til produktdatabladene" som er tilgjengelig på www.hempel.com. Data, spesifikasjoner og anbefalinger gitt i dette databladet er basert på laboratorieforsk eller praktiske erfaringer under kontrollerte og vel definerte forhold. Deres nøyaktighet, fullstendighet og egnethet under de aktuelle bruksforhold av produktet er utelukkende kjøper eller bruker ansvarlig for.

Produktene leveres og all teknisk assistanse skjer i henhold til HEMPEL'S GENERELLE VILKÅR FOR SALG, LEVERING OG SERVICE, med mindre annen skriftlig avtale foreligger. Produsent og selger påtar seg ikke andre forpliktelser eller ansvar enn det som er angitt her, både med hensyn til oppnådde resultater som eventuelle skader og/eller direkte og indirekte tap som følger av bruk av våre produkter som anvist eller på annen måte.

Dette produktdatabladet kan endres uten varsel og blir ugyldig 5 år etter utgivelsesdato