

47800: BASE (Báza) 47809: CURING AGENT (Tužidlo) 97800

Popis:	HEMPADUR IMPACT 47800 is a self-priming, two-component high build pure epoxy paint which cures to an abrasion, impact and corrosion resistant coating.
Odporúčané použitie:	As a dedicated heavy duty coating for hatch coamings and cargo holds of bulk carriers.
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: Maximum: 120°C/248°F
Certifikáty / Schválenia:	Vyhovuje časti 175.300 podľa Code of Federal Regulations Title 21 – suché potraviny. Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť Hempel. Testované na neprítomnosť znečisťujúcich látok pre náklady obilia v Newcastle Occupational Health, Veľká Británia.
Dostupnosť:	Súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.

FYZIKÁLNE ÚDAJE:

Číslo odtieňov/odtiene:	50630 Červený.
Konečný vzhľad:	Matný
Obsah sušiny, %:	76 ± 1
Teoretická výdatnosť:	6.1 m ² /liter [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutia:	33 °C [91.4 °F]
Špecifická hmotnosť:	1.5 kg/liter [12.8 libry/americký galón]
Doba povrchového zaschnutia:	2.5 hod. 20°C
Doba preschnutia:	5 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	247 g/l [2.1 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti:	3 roky v prípade prípravku BASE a 3 rok (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:

Verzia; miešané produkty:	47800
Pomer miešania:	BASE (Báza) 47809: CURING AGENT (Tužidlo) 97800 4:1 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Štetec (korekcia)
Doba spracovateľnosti:	1 hod. (20°C)
Doba predreagovania:	- vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Veľkosť ústia trysky:	0.019 - 0.021 "
Tlak na tryske:	150 bar [2175 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôbené)
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	125 µm [5 mils]
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	175 µm [7 mils]
Pretierací interval, min:	vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	vid'. POZNÁMKY na druhej strane

Bezpečnosť:	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': Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soli a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou. Abrazívne otryskanie na Sa 2 (ISO 8501-1:2007) s povrchovým profilom ekvivalentným Rugotestu č. 3, BN 10, Keane-Tator komparátor 3,0 G/S alebo ISO komparátor, drsnosť MEDIUM (G). Aplikujte ihneď po dokončení čistenia. Akékoľvek poškodenie dielenského základného náteru a kontamináciu zo skladovania a výroby je nutné pred pretieraním dôkladne očistiť. Po otryskaní starostlivo odstráňte z povrchu akékoľvek abrazívum a prach.

Opavy a údržba: Odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Pomocou sladkej vody (s vysokým tlakom) odstráňte soli a iné nečistoty. Poškodené plochy dôkladne očistite 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. As an alternative to dry cleaning, wet abrasive blasting or water jetting to min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (or according to specification), may be used. A flash-rust degree of maximum L (ISO 8501-4:2006) is acceptable before application. Okraje upravte do stratená na zdravý a neporušený povrch. Odstráňte zvyšky prachu. Na povrchoch s jamkovou koróziou sa môže vyskytovať nadmerné množstvo zvyškov solí, ktorých odstránenie môže vyžadovať otryskanie vodou, mokré abrazívne otryskanie, alternatívne suché abrazívne otryskanie, opláchnutie vysokotlakou vodou, oschnutie a nakoniec znovu suché abrazívne otryskanie.

Po mokrom abrazívnom otryskaní opláchnite povrch čistou vodou a nechajte ho vyschnúť. Opravte náter na odhalených miestach pomocou: špecifikovaný náter typu HEMPADUR.

APLIKAČNÉ PODMIENKY:

Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: 0°C. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť nad: 15°C a pod 30°C na zaistenie správnych aplikačných vlastností. Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie. Na dosiahnutie úplných mechanických vlastností sa pre náterovú vrstvu vyžaduje doba tvrdnutia viac než 5°C/41°F.

PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER:

Žiadny(e). HEMPADUR 15590 alebo HEMPADUR IMPACT 47800 je možné použiť ako medzioperačný základný náter (10°C) zriedený 15-25 % s prípravkom HEMPEL'S THINNER 08450.

Poznámky

Stabilita odtieňov/odtieňa:

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. Po aplikácii má tendenciu žltnúť. Táto zmena nemá vplyv na životnosť náteru, ani na aplikáciu vrchného náteru.

Doba predreagovania:

Pred samotnou aplikáciou je vhodné nechať zmes bázy a tužidla tzv. predreagovať, aby bolo možné dosiahnuť správne aplikačné vlastnosti. Pri teplote farby 20°C môže byť vhodné nechať náterovú hmotu pred striekaním 10 minút predreagovať (20 minút pri 15°C).

Doba použiteľnosti zmiešanej náterovej hmoty:

1.5 hod - 15°C

1 hod. - 20°C

45 min. - 25°C/77°F

30 min. - 30°C

Viskozita môže byť príliš vysoká pre aplikáciu bezvzduchovým striekacím zariadením nižšie: 15°C

Vyvarujte sa teplotám nad: 30°C.

Hrúbka náterového filmu / riedenie:

V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. To môže mať vplyv na výdatnosť výrobku, riedenie, dobu zasychania a pretierací interval. Normálny rozsah je: 100 - 150 µm / 4 - 6 tis. palca hrúbka suchého filmu. Odporúčame použiť výkonné bezvzduchové striekacie zariadenie s prenosovou rýchlosťou čerpadla 60 : 1 (približná hodnota) a teoretickým výtlakom min. 12 litrov za minútu.

Je potrebné vyhnúť sa nadmernej hrúbke náterového filmu.

Bežne sa neriedi.

Pretieranie:

Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsníť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti. 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.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	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 sa, Ext. = predĺžený int., m = minúty, h = hodiny, d = dni

Poznámka:

HEMPADUR IMPACT 47800 Len pre profesionálne použitie.

VYDALA:

HEMPEL A/S

4780050630

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - viď Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na 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.