

47800: BASE (BAS) 47809: CURING AGENT (HÄRDARE) 97800

Beskrivning:	HEMPADUR IMPACT 47800 är en tvåkomponent, ren epoxifärg av tjockfilmstyp, som härdar till en slitage-, slag- och korrosionsresistent beläggning.
Rekommenderad användning:	Som slitagebeständig beläggning för lastrum, lastluckor och karmar i bulkfartyg.
Drifttemperatur:	Maximum, endast torr exponering: Högst: 120°C/248°F
Certifikat/Godkännanden:	Överensstämmer med Section 175.300 i U.S. Federal Regulations, Title 21 – Torra livsmedel Kontakta Hempel för detaljer. Testad som ofarlig för spannmålsbaser av Newcastle Occupational Health & Hygiene, England.
Tillgänglighet:	Ingår i standardsortiment. Lokal tillgänglighet enligt avtal.

FYSIKALISKA DATA:

Kulömr./Kulörer:	50630 Röd
Glans:	Matt
Volymtorrhalt, %:	76 ± 1
Teoretisk sträckförmåga:	6.1 m ² /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikron/5 mils
Flampunkt:	33 °C [91.4 °F]
Specifik vikt:	1.5 kg/liter [12.8 lbs/US gallon]
Yttorr:	2.5 timme eller timmar 20°C/68°F
Genomtorr:	5 timme eller timmar 20°C/68°F
Fullt härdad:	7 dag eller dagar 20°C/68°F
VOC innehåll:	247 g/l [2.1 lbs/US gallon]
Lagringstid:	3 år för BASE och 3 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden. <i>*övriga kulörer i enlighet med sortimentslista.</i>

Angivna fysikaliska data är nominella i enlighet med Hempel koncernens godkända formuleringar.

APPLICERINGSANVISNINGAR:

Version, blandad produkt:	47800
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 47809: CURING AGENT (HÄRDARE) 97800 4:1 per volym
Applikeringsmetod:	Högtrycksspruta / Pensel (underhållsmålning)
Brukstid:	1 timme eller timmar (20°C/68°F)
Induktions tid:	- se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Munstycksstorlek:	0.019 - 0.021 "
Munstyckstryck:	150 bar [2175 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering)
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	125 mikron [5 mils]
Indikerad filmtjocklek, våt:	175 mikron [7 mils]
Övermålningsintervall, min:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Övermålningsintervall, max:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida

Säkerhet:	Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs HEMPELs säkerhetsdatablad gällande material samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser.
------------------	--

FÖRBEHANDLING:	Nytt stål: Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten. Blästring till Sa 2, (ISO 8501-1:2007) med en ytprofil som motsvarar Rugotest No. 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S eller ISO Comparator rough MEDIUM (G). Appliceras omedelbart efter rengöring. Alla verkstadsgrundfärgsskador och föroreningar till följd av lagring och bearbetning ska avlägsnas noggrant före övermålning. Efter blästring rengörs ytan noggrant från slipmedel och damm. Reparation och underhåll: Avlägsna olja och fett med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom rengöring med färskvatten (høgt tryck). Rengör skadade områden noggrant med maskinslipning till St 3 (ISO 8501-1:2007) (mindre områden) eller med blästring till minst Sa 2, helst till Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Förbättrad förbehandling av ytan förbättrar produktens prestanda. Som alternativ till torrblästring, kan våtblästring eller vattenblästring till min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (eller enligt specifikation), utnyttjas. Maximal återrostringegrad L (ISO 8501-4:2006) accepteras före
-----------------------	---

färgpåföring.

Jämna av kanter mot intakta områden i gott skick. Torka bort rester. På ytor med frätskador kan stora mängder saltrester kräva högtrycksvattenblåstring, våtblåstring, alternativt torrbåstring, högtrycksspolning med färskvatten, torkning och slutligen torrbåstring igen. Efter våtblåstring spolas ytan av med färskvatten och får torka. Underhållsmåla kala fläckar med: angiven HEMPADUR-färg.

APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN: Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över dagpunkten för att undvika kondensbildning. Används endast då applicering och härdning kan ske i temperaturer över: 0°C/32°F. Färgens temperatur bör vara över: 15°C/59°F och under 30°C/86°F för att säkerställa korrekta appliceringsegenskaper. I slutna utrymmen bör fullgod ventilation under applicering och torktid. I syfte att uppnå fullständiga mekaniska egenskaper kräver beläggningen en härdningsperiod över 5°C/41°F.

FÖREGÅENDE SKIKT: Ingen. HEMPADUR 15590 eller HEMPADUR IMPACT 47800 kan användas som grundfärg under blåstringsarbete. (10°C/50°F) förtunnad 15-25 % med HEMPEL'S THINNER 08450.

Anmärkningar

Kulörer/Kulörstabilitet:

Den naturliga tendensen hos epoxifärg att krita vid utomhusexponering och att bli mer känslig för mekaniska skador vid förhöjda temperaturer reflekteras även i denna produkt. Har en tendens att gulna efter applicering. Detta har ingen effekt på prestandan och påverkar inte heller täckfärg som appliceras. För att uppnå korrekta appliceringsegenskaper rekommenderas att låta den noggrant blandade färgen (bas och härdare) förreagera innan applicering. Vid en färgtemperatur av 20°C/68°F kan färgen med fördel förreageras under 10 minuter innan sprutapplicering (20 minuter vid 15°C/59°F).

Induktions tid:

Brukstid för blandad färg:

1.5 timmar - 15°C/59°F

1 timme - 20°C/68°F

45 minuter - 25°C/77°F

30 minuter - 30°C/86°F

Viskositeten kan bli alltför hög för högtryckssprutning vid temperaturer under: 15°C/59°F

Undvik temperaturer över: 30°C/86°F.

Filmtjocklek/spädning:

Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde. Det här ändrar sträckförmågan och kan påverka mängden förtunningsmedel, torktiden samt övermålningsintervallet. Normalt intervall är: 100 -150 mikron /4 -6 mil torr filmtjocklek. Vi rekommenderar användning av kraftig högtryckssprututrustning med en pumpöverföringsfrekvens på 60:1 (cirka) och en teoretisk kapacitet på minst 12 liter per minut.

Alltför hög filmtjocklek skall undvikas.

Skall normalt inte spädas.

Övermålning:

Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning.

Före övermålning efter exponering i förorenad atmosfär skall ytan rengöras genom högtryckstvättning med färskvatten och torka.

En eventuell målningsspecifikation ersätter alla riktlinjer om övermålningsintervaller som angivits i denna tabell.

Miljö	Luftexponering, måttlig					
	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 = Rekommenderas inte, Ext. = Förlängd, None = Inget, m = minut (er), h = timme (-ar), d = dag (-ar)

Anmärkning:

HEMPADUR IMPACT 47800 är enbart för yrkesmässig användning.

UTGIVEN AV:

HEMPEL A/S

4780050630

Detta Produktdatablad ersätter tidigare utgåvor.

För definitioner och omfattning hänvisas till Förklaringar till Produktdatablad. Data, specifikationer, vägledningar och rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam.

Produkter levereras och teknisk rådgivning lämnas i enlighet med villkor angivna i HEMPEL'S GENERAL CONDITIONS OF SALE, DELIVERY AND SERVICE, om inte annat skriftligen avtalats. Tillverkare och Säljare avstår sig, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till, alla krav på ansvar, inkluderande men inte begränsat till underlåtenhet, utanför vad som anges i GENERAL CONDITIONS avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av Produkter och/eller rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad/Appliceringsinstruktion.

Produktdatablad uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdande datum.