

47960: BASE (BASIS) 47969: CURING AGENT (HÄRTER) 98140

Beschreibung:	HEMPADUR 47960 ist eine zweikomponentige, polyamid-addukt gehärtete Epoxidharz Dickschichtfarbe, welche ein hohes Festkörpervolumen mit kurzer Trockenzeit kombiniert (VOC-konform). Bietet besondere Eigenschaften für verlängerte Überstreichbarkeitsintervalle. Pigmentiert mit Zinkphosphat.
Empfohlene Verwendung:	Als Grundbeschichtung bei milder bis mittlerer atmosphärischer korrosiver Belastung. Als Zwischen- oder Endbeschichtung in Epoxidsystemen bei mittlerer bis starker atmosphärischer korrosiver Belastung. Als selbstprimerndes Einschichtsystem, verfügbar in zahlreichen Farbtönen. Kann direkt auf ausgehärtete Zinksilikat-Anstriche (Galvosil-Reihe) oder auf spritzmetallisierte Flächen aufgetragen werden, um Bläschenbildung (Popping) zu minimieren.
Temperatur	Maximal, nur trockene Exposition: 140°C/284°F
Zertifikate/Zulassungen:	
Verfügbarkeit:	Nicht im Gruppensortiment enthalten. Verfügbarkeit gemäß Sondervereinbarung.
PHYSIKALISCHE DATEN:	
Farbtonnummern/Farben:	11480* / Grau.
Endanstrich:	Halbglänzend
Festkörpervolumen, %:	75 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 Mikrometer/5 mils
Flammpunkt:	24 °C [75.2 °F]
Spezifisches Gewicht:	1 kg/Liter [8.3 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	1 Stunde(n) 20°C/68°F
Durchgetrocknet:	3 Stunde(n) 20°C/68°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	245 g/l [2 lbs/US-Gallone]
	<i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>
	<i>Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen.</i>
	<i>Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.</i>
APPLIKATIONS DETAILS:	
Version, Mischerzeugnis:	47960
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 47969: CURING AGENT (HÄRTER) 98140
	5 : 1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	je nach Verwendungszweck. Normalerweise weniger als: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (siehe umseitige ANMERKUNGEN)
Topfzeit:	1 Stunde(n) 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.019 - 0.021 "
Düsendruck:	225 bar [3262.5 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] (siehe umseitige ANMERKUNGEN)
Angegebene Schichtdicke, nass:	175 Mikrometer [7 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	Gemäß Spezifikation.
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	Gemäß Spezifikation.
Sicherheit:	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:** Sandstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Zum vorübergehenden Schutz, soweit erforderlich, einen geeigneten Shopprimer verwenden. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Endanstrich gründlich entfernt werden. Für Reparaturen oder Ausbesserungsarbeiten: HEMPADUR 47960.

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: 15-25°C/59-77°F um fachgerechte Applikationseigenschaften sicherzustellen. In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden. Es ist wichtig, dass die Oberfläche vollständig sauber ist, um die Anhaftung zu gewährleisten. Öle, Fette usw. sind mit geeignetem Reinigungsmittel zu entfernen.

VORHERGEHENDER ANSTRICH: Gemäß Spezifikation. Empfohlene Systeme sind: Spritzmetallisierung, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

NACHFOLGENDER ANSTRICH: Keine oder nach Spezifikation. Empfohlene Systeme sind: HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Bemerkungen:

VOC - EU-Richtlinie 2004/42/EG:

Produkt	Wie geliefert	5 vol. % thinning	Grenzwert Phase II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Für den V.O.C.Gehalt von anderen Farbtönen bitte die Sicherheitsdatenblätter konsultieren.

Bewitterung/Einsatztemperaturen: 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. Verfärbung kann eintreten. Dies wird nicht die Korrosionsschutzeigenschaften der Farbe beeinflussen.

Das Produkt sollte mit einer beständigen Deckschicht beschichtet werden, wenn bessere Glanz- und Farbtonbeständigkeit benötigt wird.

Anwendung(en): Unregelmäßige Oberflächen: Besondere Beachtung muss unregelmäßigen Untergründen (z. B. Schweißnähten, Einbrandkerben usw.) gewidmet werden, da die Beschichtung bei übermäßigen Schichtdicken zu Rissbildung speziell in diesen Bereichen führen kann. Zu hohe Schichtdicken sind 2-3 mal höher als die maximal empfohlenen Schichtdicke.

Applikation auf zinkmetallisierten oder mit Zinksilikat grundierten Oberflächen: Es wird empfohlen, die Farbe im „Mist-Coat“-Verfahren (Vornebeln) aufzutragen. Es wird eine dünne, unverdünnte Schicht aufgetragen (die „Mist-Coat“-Nebelschicht) und nach ein paar Minuten eine zweite Schicht mit der vollen vorgeschriebenen Schichtdicke..

Schichtdicken/Verdünnung: Abhängig von den tatsächlichen Applikationsbedingungen, wie Temperatur, Porosität des Untergrunds, Spritzmethode, kann eine Versiegelungsschicht (verdünnt bis zu 30 %) als alternative Methode aufgetragen werden, um Blasenbildung zu verringern, gefolgt von der vollen Beschichtung.

Kann je nach Anwendungszweck und -bereich mit einer anderen Schichtdicke spezifiziert sein als angegeben. Dies verändert die Ergiebigkeit und kann die Trocknungszeit und das Überstreichbarkeitsintervall beeinflussen. Normaler Trocknungsbereich: 80-125 Mikrometer/3.2-5 mils. Die Wahl der richtigen Verdünnung ist von den Applikationsbedingungen abhängig. Normally recommended thinner: HEMPEL'S THINNER 08450. HEMPEL'S THINNER 08700 kann alternativ verwendet werden, in Abhängigkeit von den örtlichen Bedingungen.

Überstreichbarkeitsintervalle: Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung, um die Zwischenhaftung sicherzustellen, besonders bei langen Überstreichbarkeitsintervallen. Jeglicher Schmutz, Öl, Fett und andere Fremdpartikel müssen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden, gefolgt von (Hochdruck-) Frischwasserwaschen. Salze sind durch Abspritzen mit Frischwasser zu entfernen.

Jegliche Oberflächenabbauprodukte, die infolge einer langen Standzeit entstanden sind, müssen ebenfalls entfernt werden. Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) kann zum Entfernen von Oberflächenabbauprodukten eingesetzt werden und kann auch die oben genannten Reinigungsmethoden ersetzen, wenn es fachgerecht ausgeführt wird. Im Zweifelsfall kontaktieren Sie HEMPEL für spezielle Empfehlungen. Um zu überprüfen, ob die Qualität der Oberflächenreinigung ausreichend ist, sollte eine Testfläche angelegt werden. Diese Testfläche sollte jedoch keinen endgültiger Nachweis für die Dauerhaftigkeit der Beschichtungssysteme darstellen.

Anmerkung:

HEMPADUR 47960 Nur für gewerbliche Verwendung.

HERAUSGEGEBEN VON:

HEMPEL A/S

4796011480

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter 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 HEMPEL'S 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 verzichtet/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.