

47960: BASE (BÁZIS) 47969: CURING AGENT (TÉRHÁLÓSÍTÓ) 98140

Leírás:	A HEMPADUR 47960 egy kétkomponensű, poliamid addukttal térhálósodó, magas rétegalkotó epoxi festék, amely ötvözi a magas szárazanyagtartalmat a rövid száradási idővel. VOC megfelelés. Meghosszabbodott újrafestési időköz jellemzi. Cink-foszfát pigmentet tartalmaz.
Javasolt felhasználás:	Mint alapozó festék felhasználása enyhe és közepes korróziós környezetben javasolt. Mint közbenső vagy átvonó festék epoxi-rendszereknél a közepes vagy erős korróziós környezetben is felhasználható. Egyrétegű epoxi alapozó- és fedőfestékként több különböző színben is elérhető. Alkalmazható térhálósodott cink-szilikáton (GALVOSIL terméken) vagy fémszört bevonatú felületeken is a buborékozódás minimalizálása érdekében.
Üzemi hőmérséklet:	Maximális száraz kitétel: 140°C/284°F
Bizonyítványok / Jóváhagyások	
Elérhetőség:	Az Alapválasztéknak NEM része. Elérhetősége külön visszaigazolás alapján.
FIZIKAI TULAJDONSÁGOK	
Színárnyalatok / színek:	11480* / Szürke.
Felület:	Fél-fényes
Szárazanyag tartalom %:	75 ± 1
Elméleti anyagszükséglet:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Lobbanás pont:	24 °C [75.2 °F]
Fajsúly:	1 kg/liter [8.3 font/amerikai gallon]
Felület száraz:	1 óra 20°C/68°F
Teljes átszáradás:	3 óra 20°C/68°F
Teljes térhálósodás:	7 nap 20°C/68°F
V.O.C. tartalom:	245 g/l [2 font/amerikai gallon] *más színárnyalatok a megadott választék szerint.
<small>A felsorolt fizikai állandók névleges adatok, a HEMPEL Csoport jóváhagyott képletei alapján.</small>	
ALKALMAZÁS ADATAI :	
Összekevert termék száma:	47960
Keverési arány:	BASE (BÁZIS) 47969: CURING AGENT (TÉRHÁLÓSÍTÓ) 98140 5 : 1 térfogat szerint
Alkalmazási módszer:	Levegőmentes szórás / Ecset
Hígítás (max térf.):	a céltól függően. Általában kevesebb, mint: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (lásd MEGJEGYZÉSEK a túldalalon)
Fazékidő:	1 óra 20°C/68°F
Fúvóka nyílás:	0.019 - 0.021 "
Fúvóka nyomás:	225 bar [3262.5 psij] (Levegőmentes szórás adatai jelzés értékűek, a beállítástól függenek)
Szerszám tisztító:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Javasolt rétegvastagság, száraz:	125 mikron [5 mils] (lásd MEGJEGYZÉSEK a túldalalon)
Javasolt rétegvastagság, nedves:	175 mikron [7 mils]
Átfestés intervallum, min.:	Előírás szerint.
Átfestés intervallum, max.:	Előírás szerint.
Biztonság:	Óvatosan kezelje. Használat előtt és alatt, tanulmányozza a csomagoláson és a festékes kannákon található valamennyi biztonsági feliratot, olvassa el figyelmesen a HEMPEL Biztonságtechnikai Adatlapokat és kövesse valamennyi helyi vagy országos biztonsági előírást.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS:

Új acél: Szemcseszórás Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) fokozatig. Az ideiglenes védelemhez szükség esetén használjon megfelelő műhelyalapozót. A végső festést megelőzően a műhelyalapozó összes sérülését és a tárolásból valamint szerelésből eredő szennyeződések alaposan le kell tisztítani. Karbantartás- és kézi javítás használatára: HEMPADUR 47960.

ALKALMAZÁSI FELTÉTELEK:

A kondenzáció elkerülése érdekében csak száraz és tiszta, a harmatpontnál magasabb hőmérsékletű felületre hordja fel. Csak ott használja, ahol az alkalmazás és térhálósodás magasabb hőfokon tud végbemenni, mint: 0°C/32°F. A festék hőmérséklete a következő legyen: 15-25°C/59-77°F a megfelelő felhordási tulajdonságok biztosítása érdekében. Zárt tereknél megfelelő szellőzés biztosítására van szükség a felhordás és száradás során. A tapadás biztosítása érdekében fontos, hogy a felület teljesen tiszta legyen. Mindennemű olajat, zsírt stb. megfelelő mosószerrel el kell távolítani.

MEGELŐZŐ BEVONAT:

Előírás szerint. Javasolt bevonat rendszer: Szórt fémbevonat, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

KÖVETKEZŐ BEVONAT:

Nincs vagy előírás szerint. Javasolt bevonat rendszer: HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Megjegyzések**VOC - 2004/42/EC EU Előírás:**

Termék	Szállítás szerint	5 ténfogat % hígítás	II. határérték, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Más árnyalatok esetében a VOC tartalomra vonatkozóan tanulmányozza a Biztonságtechnikai adatlapokat.

Időjárás/ üzemi hőmérséklet:

Az epoxi festékek természetes tendenciája, miszerint krétásodnak szabadtéri terhelési kitételre és érzékenyebbé válnak mechanikai hatásokra és vegyi terhelésre magasabb hőmérsékleten, ebben a termékben is jelentkeznek. Elszíntelenedés lehetséges. Ez a festék antikorróziós képességeit nem befolyásolja.

Nagyobb fényesség, és színmegtartás érdekében szükség esetén át kell vonni egy ellenállóbb kozmetikai bevonattal.

Alkalmazás:

Szabálytalan felületek Különös figyelmet kell fordítani a felületi egyenetlenségekre (hegesztési varratok, stb.) mivel az ilyen felületeken felvitt túlzott rétegvastagság a festékréteg repedezettségéhez vezethet. Különösen a javasolt maximális rétegvastagság 2-3 szorosának felvitele esetén.

Felhordás cinkkel fémszórt és cinkszilikáttal alapozott felületekre: A festéket ajánlott a „ködbevonat” eljárással felhordani. Egy vékony, hígítatlan réteg kerül felhordásra (kód réteg), majd néhány perccel később egy második réteg is alkalmazásra kerül az előírt teljes rétegvastagságban..

A felhordás aktuális körülményeitől függően – pl. hőmérséklet, a hordozó felület porozitása, szórási módszer – a kráterek kialakulásának megelőzésére alternatív megoldásként telítő réteg is felhordható (30 %-ra hígítva) a teljes bevonat felhordása előtt.

Festékréteg vastagság/ hígítás:

Lehet előírni eltérő rétegvastagságban, függően a felhasználás céljától és helyétől. Ez hatással lesz a kiadóságra és befolyásolhatja a száradási időt és az átvonási intervallumot. A normal száraz rétegvastagság intervallum: 80-125 micron/3.2-5 mils.

A megfelelő hígító kiválasztása a felhordás körülményeinek függvénye. Általában javasolt hígító: HEMPEL'S THINNER 08450. HEMPEL'S THINNER 08700 szintén használható a helyi körülmények függvényében.

Átfestési intervallumok:

A rétegek közti tapadás biztosítása érdekében elengedhetetlen, hogy a felület teljesen tiszta legyen, különösen hosszú átvonási intervallumok esetén. Minden koszt, olajat, zsírt és egyéb idegen anyagot el kell távolítani megfelelő mosószerrel, majd (nagy nyomású) edesvízes tisztítással. A sókat edesvízes locsolással kell eltávolítani.

Minden hosszú kitétség miatt leromlott állapotú felületi réteget el kell távolítani. A leromlott állapotú felületi rétegek eltávolítására vízsugaras tisztítás lehet megfelelő, ami megfelelő végrehajtás esetén a fent említett tisztítási módszereket is helyettesítheti. Bizonytalanság esetén lépjen kapcsolatba a HEMPEL-lel konkrét tanácsokért. A felülettisztítás megfelelőségének ellenőrzésére célszerű lehet egy tesztfolt készítése. Ez a tesztfolt azonban nem tekinthető a bevonó rendszer tartósságát igazoló végső bizonyítéknak.

Megjegyzés:

HEMPADUR 47960 csak szakmai használatra érhető el.

KIBOCSÁTÓ:

HEMPEL A/S

4796011480