

47960: BASE (Báza) 47969: CURING AGENT (Tužidlo) 98140

Popis:	HEMPADUR 47960 je dvojzložková, polyamidovým aduktom vytvrdzovaná, vysoko nanášavá epoxidová náterová hmota, ktorá v sebe kombinuje relatívne vysoký obsah sušiny s krátkou dobou zasychania. Splňa požiadavky na VOC. Pigmentovaná zinkfosfátom.
Odporúčané použitie:	Ako základný náter v miernom až strednom atmosférickom prostredí. Ako medzivrstva alebo vrchný náter v epoxidových náterových systémoch v strednom až ťažkom atmosférickom prostredí. Ako vrchný náter tam, kde konečný (kozmetický) vzhľad v exteriéri nie je tak dôležitý. Môže byť použitý priamo na vytvrdený zinksilikátový (výrobky rady GALVOSIL) náter alebo na metalizované povrchy, aby sa minimalizovalo odlupovanie.
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: 140°C/284°F
Certifikáty / Schválenia:	
Dostupnosť:	Nie je súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.
FYZIKÁLNE ÚDAJE:	
Číslo odtieňov/odtiene:	11480* / Šedá.
Konečný vzhľad:	Polo-lesklý
Obsah sušiny, %:	75 ± 1
Teoretická výdatnosť:	6 m ² /liter [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutia:	24 °C [75.2 °F]
Špecifická hmotnosť:	1 kg/liter [8.3 libry/americký galón]
Doba povrchového zaschnutia:	1 hod. 20°C
Doba preschnutia:	3 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	245 g/l [2 libry/americký galón] <i>* Ďalšie odtiene sú dostupné podľa ponukového listu.</i>
<i>Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.</i>	
ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:	
Verzia; miešané produkty:	47960
Pomer miešania:	BASE (Báza) 47969: CURING AGENT (Tužidlo) 98140 5 : 1 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Štetec
Riedidlo (max. objem):	v závislosti od účelu. Spravidla menej než: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Doba spracovateľnosti:	1 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	0.019 - 0.021 "
Tlak na tryske:	225 bar [3262.5 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôsobené)
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	125 µm [5 mils] (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	175 µm [7 mils]
Pretierací interval, min:	Podľa špecifikácie.
Pretierací interval, max:	Podľa špecifikácie.
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': Abrazívne otryskanie na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). V prípade potreby je možné pre dočasnú ochranu použiť vhodný medzioperačný základný náter. Akékoľvek poškodenia dielenského medzioperačného náteru a kontaminácie zo skladovania a výroby je nutné pred aplikáciou konečného náteru dôkladne očistiť. Pre opravy použite: HEMPADUR 47960.
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 náterovej hmoty by mala byť: 15-25°C/59-77°F na zaistenie správnych aplikačných vlastností. Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie. Je dôležité, aby bol povrch absolútne čistý, aby sa zabezpečila vzájomná príľnavosť. Olej, masť ap. odstráňte vhodným detergentom.
PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER:	Podľa špecifikácie. Doporučené náterové systémy sú: Nástreková metalizácia, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.
NÁSLEDNÝ NÁTER:	Žiadny, alebo podľa špecifikácie. Doporučené náterové systémy sú: HEMPATHANE, .

Poznámky

VOC - Nariadenie EU 2004/42/EC:

Výrobok	Ako je dodaný	5 obj. % riedenie	Limit fáza II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Pre obsah organických prchavých látok (VOC) pri iných odlišných vid'. Karta bezpečnostných údajov.

Atmosferická / prevádzková teplota: 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. Môže nastať strata farebnosti. Toto nebude mať vplyv na protikorózne vlastnosti náteru.

V prípade požiadavky na stálosť lesku a farebného odtieňa odporúčame pretrieť náter kozmeticky odolnejším vrchným náterom.

Aplikácie:

Nepravidelné povrchy: Zvýšenú pozornosť je nutné venovať nerovnostiam povrchu (zvary, jamková korózia, a pod.), v zmysle novej aplikácie príliš veľkej hrúbky náterového filmu, ktorá môže byť príčinou praskania náteru na týchto plochách. Nadmerná hrúbka filmu je spravidla 2-3 krát väčšia ako maximálna odporúčaná hrúbka náterového filmu.

Aplikácia na zinkom metalizované povrchy a povrchy so základným zink-silikátovým náterom: Doporučujeme aplikovať náter pomocou "hmlového nástreku". Najprv sa aplikuje tenká vrstva nezriedeného náteru (hmlový nástrek) a niekoľko minút potom sa aplikuje náter v plnej špecifikovanej hrúbke.

V závislosti od aktuálnych podmienok aplikácie ako teplota povrchu, poréznosť povrchu, metóda nanášania, môže byť aplikovaný penetračný náter (nariadený do 30%) ako alternatívny spôsob obmedzenia tvorby bublín, nasledovaný kompletnou vrstvou náteru.

Hrúbka náterového filmu / riedenie: V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: 80-125 µm.

Výber správneho riedidla súvisí s podmienkami aplikácie. Bežne odporúčané riedidlo: HEMPEL'S THINNER 08450. HEMPEL'S THINNER 08700 je možné použiť alternatívne v závislosti od lokálnych podmienok.

Pretieracie intervaly:

Pre zabezpečenie dobrej príľnavosti medzioperačného náteru (najmä v prípade dlhých pretieracích intervalov) je nevyhnutné, aby bol povrch úplne čistý. Všetky nečistoty, olej a masťotu je potrebné odstrániť vhodným detergentom a následne povrch omyť vysokotlakou čistou vodou. Soli je potrebné odstrániť opláchnutím čistou vodou.

Akákoľvek vrstva na povrchu degradovaná pôsobením dlhodobého vystavenie musí byť tiež odstránená. Na odstránenie prípadných degradovaných vrstiev na povrchu je možné použiť otryskanie vysokotlakou vodou, ktoré môže taktiež nahradiť vyššie uvedené metódy čistenia, pokiaľ je vykonané správne. V prípade pochybností kontaktujte spoločnosť HEMPEL. Kvalita očistenia povrchu sa dá overiť testom na malej ploche, tzv. „test patch“. Tento test by však nemal byť konečným dôkazom trvanlivosti náterových systémov.

Poznámka:

HEMPADUR 47960 Len pre profesionálne použitie.

VYDALA:

HEMPEL A/S

4796011480

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - vid' Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčenia uvedené 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 Kúpujúcim 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.