

### 47960: ANA KOMPONENT 47969: SERTLEŞTİRİCİ 98140

<b>Açıklama:</b>	HEMPADUR 47960 ,çift komponentli poliamid adduct kürlemeli, yüksek katı maddeli ve hızlı kuruyan epoksi boyadır. Uçucu Organik Madde (UOM) yönetmeliklerine uyumludur.Uzun katlar arası bekleme süresine sahip ve çinko fosfat ihtiva eder.
<b>Önerilen kullanım alanı::</b>	Düşük ve orta korozif ortamlarda astar olarak kullanılır. Orta ve yüksek dereceli atmosferik korozyon ortamlarında epoksi sistemlerin ara katı ve son katı olarak kullanılır. Tek katlı boya sistemler için farklı renk seçimi mevcuttur. Çinko silikat (GALVOSİL ürünleri) veya metal spreyci uygulanmış yüzeylerde 'popping' i (kabarcıklanmayı) en aza indirmek için kullanılır.
<b>Servis sıcaklığı:</b>	Maksimum, sadece kuru ortam: 140°C/284°F
<b>Sertifika/Onaylar:</b>	
<b>Stok durumu:</b>	Hempel Grup Ürün gamına dahil değil. Özel anlaşmaya bağlı bulunabilir.
<b>FİZİKSEL DEĞERLER:</b>	
Renk tonu no/Renk:	11480* / Gri.
Son kat boya:	Yarı parlak
Hacimce katı madde, %:	75 ± 1
Teorik boyama alanı:	6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikron/5 mili inç
Parlama noktası:	24 °C [75.2 °F]
Özgül ağırlık:	1 kg/litre [8.3 lbs/ABD galonu]
Yüzey - kuruma:	1 saat(ler) 20°C/68°F
Tam kuruma:	3 saat(ler) 20°C/68°F
Tam kürlenme:	7 gün(ler) 20°C/68°F
Uçucu organik madde (VOC) içeriği	245 g/l [2 lbs/ABD galonu]
:	
	<i>*çeşitlilik listesine göre diğer renk tonları.</i>
	<i>Yukarıda belirtilmiş olan sabit değerler,Hempel grubu tarafından kabul edilmiş formüllerdeki nominal verilerdir.</i>
<b>UYGULAMA ÖNERİLERİ:</b>	
<b>Sürüm, karışık ürün:</b>	<b>47960</b>
Karışım oranı:	ANA KOMPONENT 47969: SERTLEŞTİRİCİ 98140 5 : 1 hacimce
Uygulama yöntemi:	Havasız spreyci / Fırça
Tiner (maks. hacimce):	amaca bağlı olarak. Genellikle daha az: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız)
Karışım ömrü:	1 saat(ler) 20°C/68°F
Nozul çapı:	0.019 - 0.021 "
Nozul basıncı:	225 bar [3262.5 psi] (Havasız spreyci verileri belirleyicidir ve ayarlamaya tabidir)
Aletlerin temizlenmesi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Film kalınlığı, kuru:	125 mikron [5 mils] (arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız)
Film kalınlığı, ıslak:	175 mikron [7 mils]
Katlar arası bekleme, min:	Spefikasyona göre.
Katlar arası bekleme, maks:	Spefikasyona göre.
<b>Güvenlik:</b>	Dikkatli kullanınız.Kullanmadan önce ve kullanın sırasında ambalaj ve boya tenekeleri üzerindeki güvenlik etiketlerine dikkat ediniz.Hempel'in Malzeme Güvenlik Bilgi Formuna bakınız.Bölgesel ya da ulusal emniyet kurallarına uyunuz.

**YÜZEY HAZIRLIĞI:**

**Yeni çelik:** Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) mertebesinde aşındırıcı raspa. Geçici koruma için gerekirse uygun bir atölye ön imalat astarı kullanın. Atölye ön imalat astarındaki tüm hasarlar ve saklama ve imalattan kaynaklanan kontaminasyon, nihai boyamadan önce iyice temizlenmelidir. Onarım ve rötuş kullanımı için: HEMPADUR 47960.

**UYGULAMA KOŞULLARI:**

Yoğuşmayı önlemek için yalnız çığ noktasının üzerindeki sıcaklığa sahip kuru ve temiz bir yüzeye uygulayın. Yalnızca uygulamanın ve kürlenmenin aşağıdaki sıcaklıkların üzerinde devam edebileceği durumlarda kullanın: 0°C/32°F. Bizzat boyanın sıcaklığı olması gereken: 15-25°C/59-77°F düzgün uygulama özelliklerinin sağlanması için. Etrafı kapalı alanlarda uygulama ve kuruma sırasında yeterli havalandırma sağlayın. Yapışmayı sağlamak için yüzeyin tamamen temiz olması önemlidir. Her türlü yağ, gres vs. uygun deterjanla giderilmelidir.

**ÖNCEKİ KAT:**

Spesifikasyona göre. Önerilen sistemler: Spreyle metal kaplama, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

**SONRAKİ KAT:**

Yok veya spesifikasyona göre. Önerilen sistemler: HEMPATHANE, HEMPAXANE.

**NOT:****VOC - AB Direktifi 2004/42/EC:**

Ürün	Tedarik edildiği şekilde	5 hacimce % inceltme	Faz sınırı II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Diğer renklerin Uçucu Organik madde oranları için lütfen Güvenlik Bilgi Formlarına bakınız.

**Kötü havadan aşınma/çalışma sıcaklıkları:**

Epoksi boyaların açık havada tebeşirlenmeye ve yüksek sıcaklıklarda mekanik hasara ve kimyasal maruz kalmalara daha hassas olma eğilimleri bu ürün için de geçerlidir. renk bozulması gerçekleşebilir. Boya antikorozyif özelliklerini etkilemez.

**Uygulamalar(r):**

İyi parlaklık ve renk dayanımı gerekirse ürün daha dayanıklı kozmetik sonkat ile kaplanabilir. Düzensiz yüzeyler: Fazla film kalınlığına sahip uygulama, özellikle düzensiz yüzeylerde (kaynak ek yerleri, alttaki kesik yerler vs) çatlamaya yol açabildiğinden bu yüzeylerde özellikle dikkat edilmelidir. Aşırı film kalınlığı genellikle önerilen maksimum film kalınlığı 2-3 kat daha yüksektir. Çinko metaliyle kaplanmış ya da çinko silikatla astarlanmış yüzeylere uygulama: Boyanın "ince kat" prosedürü kullanılarak uygulanması önerilir. İnce, seyreltilmemiş bir kat (ince kat) uygulanır ve birkaç dakika sonra belirtilen tam film kalınlığına sahip ikinci kat uygulanır. Sıcaklık, yüzey porozitesi, spre yontemi gibi uygulamanın gerçek koşullarına bağlı olarak, "poppingi" önlemek için alternatif bir yöntem olarak bir "flash" katı (en fazla %30'a kadar inceltilmiş) ve ardından tam kat uygulanabilir.

**Film kalınlığı/inceltme:**

Kullanım amacı ve alanına bağlı olarak belirtilenin dışında film kalınlığı/ı öngörülebilir. Bu işlem yayılma oranını değiştirir, kuruma süresi ile katlar arası bekleme süresini etkileyebilir. Normal kuru film aralığı: 80-125 mikron/3.2-5 mili inç. Doğru tiner seçimi uygulama koşullarla ilgilidir. Önerilen tiner: HEMPEL'S THINNER 08450. HEMPEL'S THINNER 08700 yerel koşullara bağlı olarak alternatif olarak kullanılabilir.

**Katlar arası bekleme süreleri:**

Özellikle katlar arası uzun bekleme sürelerinde katlar arası yapışmayı sağlamak için tamamen temiz bir yüzey elde etmek zorunludur. Her türlü kir, yağ, gres ve diğer yabancı maddeler uygun deterjan ve ardından (yüksek basınçlı) tatlı su temizliği ile giderilmelidir. Tuzlar hortumla tatlı su uygulanarak giderilmelidir.

**Uzun maruz kalma dönemlerinden kaynaklanan her türlü bozulmuş yüzey katmanını kaldırılmalıdır.** Su jeti her türlü bozulmuş yüzeyi kaldırmak için kullanılabilir ve düzgün şekilde yürütüldüğünde yukarıda belirtilen temizlik yöntemlerinin yerini de alabilir. Tereddüt yaşarsanız özel öneriler için HEMPEL'e başvurun. Yüzey temizliğinin kalitesinin yeterliliğini kontrol etmek için bir test alan kullanılabilir. Bununla birlikte, bu test alanı kaplama sistemlerinin dayanıklılığının nihai bir delili olmamalıdır.

**Not:**

**HEMPADUR 47960 Yalnızca profesyonel kullanım içindir.**

**YAYINLAYAN:**

HEMPEL A/S

4796011480

Bu Ürün Bilgi Föyü daha önce yayınlanmış olanları iptal ederek onların yerine geçer.

Açıklamalar, tanımlar ve kapsam için, [www.hempel.com](http://www.hempel.com) mevcut "Açıklayıcı Notlar" bölümüne bakın. Bu bilgi formunda verilen bilgiler, spesifikasyonlar, talimatlar ve tavsiyeler, sadece test sonuçları ya da kontrollü ya da özel tanımlı şartlar altında elde edilen tecrübeleri yansıtmaktadır. Bu ürün bilgi föyünde yer alan bilgiler, spesifikasyonlar, talimatlar ve tavsiyeler, sadece kontrol altında veya spesifik olarak tanımlanmış koşullar altında yapılmış test sonuçlarına veya tecrübeye dayanmaktadır. Bunların, Ürünler'in kullanılmak istendiği gerçek hayat koşullarında da doğru, oksiksiz veya uygun olacağının test edilmesi sadece ve sadece Alıcı velveya Kullanıcı'ya aittir. Ters yönde yazılı bir anlaşma yapılmadıkça, ürünler "HEMPEL'İN GENEL SATIŞ, TESLİM VE SERVİS" kural ve koşullarına göre teslim edilmekte olup, teknik yardım da yine bu kural ve koşullara göre verilecektir. İmalatçı ve Satıcı, bahsi geçen GENEL KOŞULLAR'da açıkça belirtilmesi dışında, Ürünlerin yukarıda, sayfanın arkasında veya başka bir yerde tavsiye edildiği şekilde kullanılmasından dolayı meydana gelecek sonuçlardan, is kazalarından veya doğrudan veya dolaylı zarar ve ziyandan sorumlulugundan dolayı, ihmalden doğan sorumluluk da dahil olmak üzere ( ancak bununla sınırlı değildir ), hiçbir tazminat talebini kabul etmez ve Alıcı velveya Kullanıcıda tazminat taleplerinden feragat eder.Ürün bilgi föyleri, önceden bildirilmeden değiştirilebilir ve yayınlandıkları tarihten itibaren bes yıl sonra geçerliliklerini kaybederler.