



Påføringsvejledning

For produktbeskrivelse, se Produkt Datablad
HEMPACORE AQ 48860

HEMPACORE AQ 48860

Anvendelsesområde:

Denne påførings instruktion dækker forberedelse, påføringsudstyr og påførings retningslinjer for HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 er testet for en række godkendelser til brandbeskyttelse af stålkonstruktioner. Se venligst datablad for mere information. For seneste oplysninger om landespecifikke godkendelser, bedes du kontakte dit lokale Hempel kontor.

På grund af sine egenskaber kan HEMPACORE AQ 48860 påføres både off-site og on-site. HEMPACORE AQ 48860 kan specificeres til miljøer som beskrevet i ISO 12944 C1 og C2 korrosions kategorier i kombination med godkendte primere og top coats.

Bemærk at HEMPACORE AQ 48860 må kun anvendes sammen med Hempel godkendte primere og top coats. For mere information se venligst listen over godkendte primere og top coats til Hempacore produkter eller konsultere en Hempel repræsentant.

Opbevaring:

HEMPACORE AQ 48860 anbefales at blive opbevaret tørt og mørkt. Den anbefalede opbevaring og transport forhold er mellem 5 °C og 40 °C. Holdbarheden af HEMPACORE AQ 48860 kan variere afhængigt af opbevaringsforholdene. Ved 25 °C er holdbarheden 12 måneder fra produktionsdato. Holdbarheden kan reduceres, hvis produkterne er oplagret uden Hempels anbefalede opbevaringsforhold. Produkterne skal inspiceres før brug i tilfælde af at holdbarheden er overskredet.

Forbehandling

HEMPACORE AQ 48860 kan anvendes til brandbeskyttelse af strukturel kulstofstål og galvaniseret stål i henhold til nedenstående anbefalinger.

Kulstofstål

Rengøring og affedtnig. Hele området skal (højtryks) ferskvand renses for at fjerne salte og andre forurenende stoffer. Når overfladen er tør, udføres sandblæsning til minimum Sa 2 ½ ifølge ISO 8501-1. Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af primer, så skal overfladen genblæses og primes.

Galvaniseret stål

Rengøring og affedtnig. Hele området skal (højtryks) ferskvand renses for at fjerne salte og andre forurenende stoffer. Når overfladen er tør, udføres enten let svirpning til en ensartet ru overflade eller ru overflade ved hjælp af mekaniske midler. Bagefter påføres et lag primer HEMPADUR 15553 ved maksimal DFT 100 micron.

Efter grunding og før anvendelse af HEMPACORE AQ 48860, fjernes olie, fedt etc. med passende rengøringsmiddel. Salt og andre forurenende stoffer skal fjernes ved (højtryks) spuling med ferskvand. Lad overfladen tørre i tilstrækkelig tid til at sikre fuld fordampning af vand, før påføring af HEMPACORE AQ 48860 .

Hempel skal høres i alle tilfælde af tvivl om egnethed til overmaling af primeren. Tilfælde, hvor Hempel bør høres omfatter (men er ikke begrænset til): overfladeforurening, skader og mangler, ukendt primer anvendelse, ikke godkendt primer og overskredet lagtykkelse af primer.

Primere:

HEMPACORE AQ 48860 er blevet testet med flere primere for kompatibilitet og egnethed i ildebrandsscenarier. Kun Hempel-godkendte primere kan anvendes i kombination med HEMPACORE AQ 48860. Kontakt din Hempel teknisk repræsentant for en detaljeret specifikation.

HEMPACORE AQ 48860 må under ingen omstændigheder anvendes direkte på ståloverfladen.

HEMPACORE AQ 48860 skal anvendes inden for minimum og maksimum over-belægning intervaller af primeren angivet.

Den maksimale lagtykkelse af primer anbefalet af Hempel må ikke overskrides, da dette kan påvirke ydeevnen under en brand.



HEMPACORE AQ 48860

Påføringsbetingelser:

HEMPACORE AQ 48860 anvendes på stål temperaturer mellem 5 °C og 40 °C. Overfladetemperaturen skal altid være 3 °C over dugpunktet og den maksimale relative fugtighed bør ikke overstige 85% under påføring.

Det område, hvor HEMPACORE AQ 48860 anvendes, skal være godt ventileret og ordentlig luftcirkulation skal være sikret for optimal tørring, men under indledende tørring skal direkte vind- påvirkninger undgås. Når der er brug for to lag i det nødvendige DFT, anbefales det at anvende det dobbelte af den samme DFT, som tilsammen svarer til den krævede DFT. På denne måde opnås den mest optimale filmdannelse.

Inden overmaling, skal det anvendte produkt i alle situationer være beskyttet mod kondensvand og vand under påføring, tørring og service. Slut produktet kan blive udsat for C2 betingelser (ISO12944).

HEMPACORE AQ 48860 er et relativt højt viskositet materiale. Inden påføring skal materialet omrøres kort for at homogenisere materialet og for at sikre godt flow under påføring. Overdreven omrøring bør undgås, da dette kan medføre dehydrering af produktet.

Påføringsmetode:

Anbefalet luftløst udstyr:
(data for luftløs sprøjte er vejledende og kan justeres)

Pumpe ratio: min. 45:1
Dysestørrelse: 017 "- 023"
Dysetryk: 200bar / 2800 psi
Vifte: 30-50 °.

Efter påføring bør udstyret renses øjeblikkeligt med vand. Det anbefales at fjerne pistol filteret.

Bemærk: Øget slange diameter kan lette malings flow, og derved forbedre sprøjteviften. Hvis længere slanger er nødvendigt, kan det være nødvendigt at hæve pumpeforholdet til 60:1 og opretholde pumpens høje kapacitet

Fortynding:

Fortynding af HEMPACORE AQ 48860 er normalt ikke nødvendigt. I de sjældne tilfælde hvor det er påkrævet, skal den fortyndes med lille mængde vand

Sprøjte påføring:

Når HEMPACORE produkter anvendes i et eller få lag ved lave tørfilmtykkelser, er det af særlig betydning, at en kontinuerlig, porefri malingsfilm opnås ved påføringen af hvert lag. En påførings teknik, der vil sikre en god filmdannelse på alle af profilernes flader, skal bruges. Det er meget vigtigt at benytte dyser i den korrekte, ikke for stor, størrelse og have en passende ensartet afstand mellem sprøjtepistol til overfladen; 30-50 cm bør tilstræbes. Desuden skal der udvises stor omhu for at dække kanter, åbninger, bagsider af afstivere osv. På disse områder vil anvendelse af udstikning derfor være en god maler praksis.

Det færdige malingslag skal fremstå som en homogen film med en jævn overflade, og uregelmæssigheder som støv, blæsemidler eller tør sprøjt bør afhjælpes.

Pensel & rulle påføring:

Påføring med håndværktøj, pensel eller rulle er muligt, men en mindre glat malingsfilm kan opstå ved disse metoder. Yderligere lag kan være nødvendige for at opnå den specificerede lagtykkelse.
Anvendelse af håndværktøj, pensel eller rulle anbefales normalt kun til små områder, reparationer og touch-up.

Våd/tør filmtykkelse:

Det er vigtigt, at den specificerede lagtykkelse opnås med henblik på at sørge for, at produktet fungerer som specificeret.

Den krævede lagtykkelse af HEMPACORE produkter varierer afhængigt af stål profilens masse (Hp / A -værdi) og til hvilket formål stålet skal bruges. Det påhviler påføreren at sikre, at den specificerede lagtykkelse anvendes på alle områder. Påføreren skal derfor være i besiddelse af en komplet liste over stål sektioner og tør filmtykkelse i henhold til gældende specifikation, herunder oplysninger om antallet af sider, der skal males.

Det anbefales, at alle stålprofiler er mærket i henhold til listen over stål sektioner og at tørfilmstykkelser er angivet til at sikre at anvendelsen sker i henhold til specifikationen.



HEMPACORE AQ 48860

Det anbefales, at vådfilmtykkelse måles ofte ved hjælp af en vådfilmskam for at sikre, at den angivne tykkelse er opnået. Dette vil tillade påføringen at justere tykkelsen, hvis nødvendigt. Undgå at vådfilms kammen synker ned i det underliggende lag så forkerte vådfilmtykkelses målinger undgås.

Målinger af lagtykkelse på fuldt tørre HEMPACORE lag bør gennemføres. Det er vigtigt at tørfilms målinger er udført på en helt tør maling. Målinger på ikke helt tørret maling kan give forkerte resultater. Normalt bruges elektroniske lagtykkelses målere til dette. Påføringen skal sikre sig at den specificerede lagtykkelse er opnået i overensstemmelse med specifikationen. Hvis utilstrækkelig lagtykkelse måles bør et ekstra lag eller touch-up anvendes.

Når målinger skal foretages inden malingen er fuldstændig tør, kan vejledende tørfilmtykkelsesmålinger gøres med en elektronisk lagtykkelsesmåler i kombination med en kalibreret folie. Folien skal lægges i mellem måleren og malingen til at hindre at måleren synker i den bløde maling.

Det er vigtigt, at ingen topcoat påføres før lagtykkelse (tør) af HEMPACORE AQ 48860 er blevet målt og bekræftet at være korrekt. Hvis det øverste lag er blevet anvendt på et område med utilstrækkelig HEMPACORE tørfilmtykkelse skal top coat fjernes, før der kan foretages reparationer / touch-up.

Malingen skal påføres homogent og så tæt på specifikationen som muligt. Undgå overdreven lagtykkelse på grund af risiko for løbere, revner og opløsningsmiddel / væskeophobning og overflade uregelmæssigheder. Malings forbrug skal kontrolleres.

Minimum tørfilmtykkelse:

Det kræves, at den specificerede lagtykkelse af HEMPACORE AQ 48860 som minimum skal opnås. Det anbefales, at den specificerede lagtykkelse ikke overskrides med mere end 20%, da dette kan have en negativ indflydelse på ydeevnen i tilfælde af brand.

Hempel specifikationer:

HEMPACORE lagtykkelses specifikationer, er af Hempel altid lavet på grundlag af oplysninger om stålprofiler, konfigurationer og andre oplysninger om projektet fra kunden og generelle oplysninger om stål typer fra databaser. Oplysningerne i specifikationen er derfor en retningslinje, lavet af Hempel for applikatoren / kunden, der skal bekræfte specifikationen før anvendelse af materialet.

Vejrpåvirkning:

HEMPACORE AQ 48860 kan udsættes for indendørs forhold og / eller C1 eller C2 betingelser efter ISO12944

Top coats:

Påføring af top coat anbefales generelt for optimal ydeevne.

Afhængigt af den endelige anvendelse af malingssystemet kan der kræves en topcoat. Et bredt udvalg af godkendte top coats er kompatibel med HEMPACORE AQ 48860.

Kun Hempel godkendt top coats kan anvendes i kombination med HEMPACORE AQ 48860. Kontakt din Hempel tekniske repræsentant for detaljeret specifikation.

Påføringen skal sikre at den samlede specificerede lagtykkelse af HEMPACORE AQ 48860 opnås inden topcoat er påført.

Tør film tykkelsesmåling skal ske på en fuldt tør HEMPACORE belægning for at måle et præcist resultat.

Før påførelse af top coat (eller ekstra lag HEMPACORE AQ 48860) skal det sikres, at overfladen er ren af salte, olie, fedt eller andre forureninger.

Anbefalet lagtykkelse af top coat afhænger af forholdene for eksponering. For ISO 12944 C1 betingelser kan HEMPACORE AQ 48860 anvendes uden topcoat. Et top coat anbefales dog for øget holdbarhed og / eller æstetisk udseende, og er nødvendigt i C2 forhold. Kontakt din Hempel teknisk repræsentant for detaljerede specifikationer for forskellige korrosion kategorier.



HEMPACORE AQ 48860

Nogle top coat kan hæmme / forlænge tørring af HEMPACORE AQ 48860. Det er vigtigt, at det øverste lag ikke påføres, før de foregående HEMPACORE lag er tørre for at undgå at opløsningsmiddel / vand lukkes inde.

Reparation og Vedligeholdelse;

HEMPACORE AQ 48860 kan bruges til reparation og touch-up på beskadigede områder af nyligt påført HEMPACORE AQ 48860. Forud for at reparere, så sørg for at overfladen er ren og fri for forurening. Løse partikler skal fjernes helt.

Når skaderne er dybe og bart stål synligt, skal pletterne renses til St 3 (ISO8501-1) eller ved sandblæsning til minimum Sa 2 ½ (ISO8501-1) forud påførelse af et nyt lag.. Maling af de beskadigede områder kan ske ved luftløs sprøjte, pensel eller rulle. Forhold under påførelse skal opfylde de krav der stilles under normale anvendelsesbetingelser.

Hvis en skade opstår, når malingen stadig er blød, kan det være muligt at fjerne den med en ren spatel. Det anbefales at fjerne fuldstændigt det bløde lag, og efter tørring af (den ubeskadigede del af) belægningen, kan reparation foretages med pensel, rulle eller airless.

For reparation af et ældre system, skal malingssystemet fjernes fuldstændigt, og beskadigede områder rengøres grundigt ved mekanisk afrensning til St 3 (spot-reparationer) eller ved sandblæsning til minimum Sa 2 ½ (ISO8501-1) før påføring af det nye system. Efter fjernelse af de løse partikler og støv kan malings systemet blive påført efter normale procedure.

Vedligeholdelse:

Vedligeholdelse af HEMPACORE coating systemer skal gøres med Hempel godkendt top coat eller med de samme HEMPACORE produkter, hvis ikke top coat har været brugt før. HEMPACORE produkter kan ikke anvendes direkte oven på et allerede top belagt belægnings system.

Områder med beskadiget øverste lag skal repareres straks, da det underliggende intumescent på disse områder kan blive udsat for uacceptabel eksponering. Vedligeholdelse af et HEMPACORE coating system uden rådgivning og godkendelse fra Hempel kan påvirke HEMPACORE produktets ydeevne. Al vedligeholdelse af HEMPACORE malingssystemer skal derfor ske i samråd med Hempel.

Vedligeholdelse af HEMPACORE coating systemer uden Hempels anvisninger er underlagt betingelserne i *HEMPEL's GENERAL TERMS AND CONDITIONS FOR INTUMESCENT PAINTS*.



HEMPACORE AQ 48860

Fysisk data

versus temperatur:

Tørretid og overmalingsinterval kan variere afhængigt af lagtykkelse, temperatur og klimaforhold.

Den relative fugtighed og ventilation påvirker tørreegenskaberne betydeligt. Tørretiderne nedenfor er vejledende:

Tørretider (forudsat der er god ventilation og RF <85%):

Tabel 1: Overflade tør (Støvfrie)									
Temperatur	DFT	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	>60 min	60 min	30 min	15 min	15 min	10 min	<10 min	<10 min

Tabel 2: Berørings tør									
Temperatur	DFT	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	>90 min	80 min	70 min	60 min	50 min	40 min	30 min	<30min

Tabel 3: Håndteringstør										
	DFT	Antal lag	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	16 timer	12 timer	8 timer	5 timer	4 timer	4 timer	3 timer	<3 timer
	750 µm	1	24 timer	16 timer	12 timer	8 timer	6 timer	5 timer	4 timer	<4 timer
	1500 µm	2	>24 timer	24 timer	16 timer	10 timer	8 timer	7 timer	6 timer	<6 timer

Tabel 4: Minimum overmalingsinterval (overmaling med samme maling) *									
DFT of HEMPACORE AQ 48860	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C	
750 µm	24 timer	16 timer	12 timer	8 timer	6 timer	5 timer	4 timer	4 timer	
1500 µm or higher	>24 timer	24 timer	16 timer	10 timer	8 timer	7 timer	6 timer	6 timer	

Tabel 5: Minimum overmalingstid (overmaling med godkendt top coat, akryl eller anden type) *									
DFT of HEMPACORE AQ 48860	Nr of coats	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
750 µm	1	24 timer	16 timer	12 timer	8 timer	6 timer	5 timer	4 timer	4 timer
1500 µm	2	>24 timer	24 timer	16 timer	10 timer	8 timer	7 timer	6 timer	6 timer
> 1500 µm	3+	>24 timer	24 timer	16 timer	10 timer	8 timer	7 timer	6 timer	6 timer



HEMPACORE AQ 48860

* Det er en god ide at bestemme tilstanden af malingen før overmaling. Det tidligere malede lag skal være tørt hårdt, hvilket betyder at ikke skal kunne laves et mærke i malingen ved at trykke fast med en finger eller tommelfingeren. Malingen behøver ikke nødvendigvis at være såkaldt "sten hård".

Håndtering:

Under transport, opbevaring og håndtering af malede stålsektioner, bør man være opmærksom på at undgå skader på malingen. Når malingen er håndteringstør, kan sektionerne flyttes så længe et minimalt pres på stålsektionerne er sikret og tilstrækkelig ventilation tilført der muliggør en kontinuerlig tørring. Ikke topcoated HEMPACORE AQ 48860 skal i alle situationer beskyttes mod kondens og vand. Topcoatede objekter kan blive udsat for C2 betingelser (ISO12944).

De områder, der bliver beskadiget under håndtering og / eller transport skal repareres i henhold til reparations vejledningen for at sikre brandsikrings egenskaberne.

Sikkerhed:

Håndteres med omhu. Før og under brug, skal alle advarselmærkater om emballage og indehold noteres. Hempel Sikkerhedsdatablade skal følges samt alle lokale eller nationale sikkerhedsforskrifter. Undgå indånding, indtagning og kontakt med hud og øjne. Tag forholdsregler mod risiko for brand samt beskyttelse af miljøet. Anvend kun i godt ventilerede områder.

Vigtig information:

Det er påførerens ansvar at sikre, at alle HEMPACORE malingslag, anvendes i overensstemmelse med disse påføringsanvisninger. Det er endvidere påførerens ansvar at sikre, at den specificerede lagtykkelse opnås. Teknisk bistand kan leveres af Hempel og gives med forbehold af Hempels Almindelige forretningsbetingelser for brandhæmmende maling (HEMPEL's GENERAL TERMS & CONDITIONS FOR INTUMESCENT PAINTS.)

UDGIVET AF;

HEMPEL A/S – 4886010000

Nærværende Påføromgsvejledning erstatter alle tidligere udgaver.

For forklaringer, definitioner og omfang henvises til "Forklaringer til datablade" på www.hempel.com.

Data, specifikationer og vejledninger er baseret på laboratorie-undersøgelser og praktiske erfaringer under kontrollerede forhold. Nøjagtigheden, fuldstændigheden og relevansen i forhold til de aktuelle forhold under brugen af produkterne må derfor fastlægges specifikt af køber og/eller bruger.

Levering af produkter og teknisk assistance sker i henhold til HEMPEL's GENERAL TERMS AND CONDITIONS FOR INTUMESCENT PAINTS med mindre anden skriftlig aftale foreligger. Leverandør og Sælger

påtager sig ikke andre forpligtigelser eller ansvar, end hvad der er givet heri, hvad angår såvel de opnåede resultater som evt. skader og/eller direkte og indirekte tab som følge af brug af vore produkter som anvist eller på anden måde. Ret til ændringer uden varsel forbeholdes.

Produkt data kan ændre uden notits og er gyldige 5 år fra udgivelsesdato.