



Zur Produktbeschreibung siehe das Produktdatenblatt
HEMPACORE AQ 48860

Applikationsanweisungen

HEMPACORE AQ 48860

Umfang:

Diese Applikationsanweisungen umfassen die Oberflächenvorbereitung, Applikationsgeräte und Applikationsdaten für HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 wurde für Zulassungen für den Brandschutz von Baustahl getestet. Weitere Informationen siehe Produktdatenblatt. Zur Anforderung der neuesten Informationen über länderspezifische Genehmigungen setzen Sie sich bitte mit der HEMPEL Niederlassung Ihres Landes in Verbindung.

Aufgrund der Handhabungs- und Applikationseigenschaften von HEMPACORE AQ 48860 kann die Beschichtung sowohl innerhalb als auch außerhalb von Werkstätten verarbeitet werden. HEMPACORE AQ 48860 kann für Umgebungen gemäß der Korrosivitätskategorien ISO 12944 C1 bis C2 in Verbindung mit einer zugelassenen Grundierung und Deckschicht spezifiziert werden.

Es ist zu beachten, dass HEMPACORE AQ 48860 **nur** zusammen mit durch HEMPEL zugelassene Grundierungen und Deckschichten verwendet werden dürfen. Weitere Informationen entnehmen Sie der Liste der zugelassenen Grundierungen und Deckschichten oder setzen Sie sich mit einem Vertreter von HEMPEL in Verbindung.

Lagerung:

Es wird empfohlen HEMPACORE AQ 48860 in trockenen, schattigen Bereichen zu lagern. Die empfohlenen Lagerbedingungen liegen zwischen 5 °C und 40 °C. Die Haltbarkeitsdauer von HEMPACORE AQ 48860 variiert entsprechend der Lagerbedingungen. Bei 25 °C beträgt die Haltbarkeitsdauer 12 Monate ab Herstellungsdatum. Die Haltbarkeitsdauer kann sich reduzieren, wenn die Produkte außerhalb der von HEMPEL empfohlenen Lagerbedingungen gelagert werden. Wenn das Haltbarkeitsdatum abgelaufen ist, müssen die Produkte vor Verwendung überprüft werden.

Oberflächenvorbereitung:

HEMPACORE AQ 48860 kann für den Brandschutz von Baustahl und verzinktem Stahl gemäß den nachstehenden Empfehlungen verwendet werden.

Stahl:

Reinigen und Entfetten. Gesamte Fläche (Hochdruck-) Frischwasser reinigen, um Salze und andere Verunreinigungen zu entfernen. Wenn die Oberfläche trocken ist, strahlen auf mindestens Sa 2 ½ nach ISO 8501-1. Falls zwischen dem Strahlen und dem Applizieren der Grundierung Oxidierung aufgetreten ist, muss die Oberfläche nochmals gestrahlt und grundiert werden.

Verzinkter Stahl:

Reinigen und Entfetten. Gesamte Fläche (Hochdruck-) Frischwasser reinigen, um Salze und andere Verunreinigungen zu entfernen. Wenn die Oberfläche trocken ist, führen Sie entweder leichtes Sweepstrahlen durch, bis zu einer einheitlichen rauen Oberfläche oder anrauen der Oberfläche durch mechanische Werkzeuge. Danach die Oberfläche grundieren mit HEMPADUR 15553 bei maximaler DFT von 100 Mikron.

Öl und Fett usw. nach dem Grundieren und vor dem Applizieren von HEMPACORE AQ 48860 mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen. Salz und andere Verunreinigungen sollten mit (Hochdruck-) Frischwasser gereinigt werden. Oberfläche vor dem Applizieren von HEMPACORE AQ 48860 lange genug trocknen lassen, um sicherzustellen, dass das Wasser vollkommen verdunstet ist.

Setzen Sie sich bei Zweifeln hinsichtlich der Eignung der Überbeschichtung der Grundierung mit HEMPEL in Verbindung. Man sollte sich u.a. in den folgenden Fällen mit HEMPEL in Verbindung setzen: Oberflächenverunreinigung, Schäden und Defekte, bereits applizierte unbekannte Grundierung, nicht zugelassene Grundierung, Überschreitung der Trockenschichtdicke der Grundierung.

Grundierungen:

HEMPACORE AQ 48860 ist mit verschiedenen Grundierungen auf Kompatibilität und Eignung in Brandszenarien getestet worden. **In Kombination mit HEMPACORE AQ 48860 dürfen nur zugelassene Grundierungen verwendet werden.** Setzen Sie sich wegen einer detaillierten Arbeitsspezifikation mit dem für Sie zuständigen technischen Vertreter von HEMPEL in Verbindung.



HEMPACORE AQ 48860

HEMPACORE AQ 48860 darf unter keinen Umständen direkt auf die Stahloberfläche appliziert werden.

HEMPACORE AQ 48860 müssen innerhalb der für die Grundierung spezifizierten Minimum- und Maximum-Überbeschichtungsintervalle appliziert werden.

Die von HEMPEL empfohlene maximale Trockenschichtdicke der Grundierung darf nicht überschritten werden, da dies die Eigenschaften während eines Brands beeinträchtigen könnte.

Applikationsbedingungen:

HEMPACORE AQ 48860 darf auf Stahltemperaturen zwischen 5 °C und 40 °C appliziert werden. Die Oberflächentemperatur muss stets 3 °C über dem Taupunkt sein, und die maximale relative Feuchtigkeit sollte während der Applikation nicht über 85 % liegen.

Der Bereich, in welchem HEMPACORE AQ 48860 appliziert wird, muss gut belüftet sein. Zur optimalen Trocknung ist für eine ordnungsgemäße Luftzirkulation zu sorgen. Aber während der anfänglichen Trocknung sollte ein starker Luftzug direkt über die beschichtete Fläche vermieden werden. Wenn zwei Schichten für die gewünschte Trockenschichtdicke benötigt werden ist es empfehlenswert zweimal dieselbe Trockenschichtdicke zu applizieren die zusammen die gewünschte Trockenschichtdicke ergeben. So stellt man sicher, dass die bestmögliche Filmbildung erzielt wird.

Vor dem Applizieren des Decklacks muss das beschichtete Produkt in allen Situationen vor Kondensation und Wasser während der Beschichtung, Trocknung und Einsatz geschützt werden. Das mit Decklack beschichtete Produkt kann C2 Bedingungen (ISO12944) ausgesetzt werden.

HEMPACORE AQ 48860 sind relativ hochviskose Materialien. Das Material muss vor der Applikation aufgerührt werden, um das Material zu homogenisieren und eine gute Fließfähigkeit während der Beschichtung sicherzustellen. Ein zu starkes aufrühren sollte vermieden werden, da dies zu einer verstärkten Wasserverdunstung führen könnte.

Applikationsgeräte:

Empfohlenes Airless-Spritzgerät:

(Airless-Spritzdaten sind Richtwerte und müssen angepasst werden)

Pumpenverhältnis:	min. 45:1
Düsengröße:	0,017" – 0,023"
Düsendruck:	200bar/2800 psi
Fächerwinkel:	30-50°.

Nach beendeter Applikation das Gerät umgehend mit Wasser reinigen. Es wird empfohlen den Filter der Spritzpistole zu entfernen.

Hinweis: Ein Vergrößern des Schlauchdurchmessers kann den Materialdurchfluss verbessern, wodurch auch der Spritzfächer verbessert wird. Wenn längere Schläuche benötigt werden, muss man das Pumpenverhältnis eventuell auf 60:1 erhöhen, um den hohen Pumpendurchsatz aufrecht zu erhalten.

Verdünnung:

Verdünnen von HEMPACORE AQ 48860 ist normalerweise nicht nötig. In den seltenen Fällen wo es notwendig ist sollte mit kleinen Mengen Wasser verdünnt werden.

Spritzapplikation:

Schichtaufbau: Wenn HEMPACORE-Produkte in einer/mehreren Schicht(en) mit einer geringen Trockenschichtdicke appliziert werden, ist es besonders wichtig, dass beim Applizieren jeder Schicht ein kontinuierlicher, Pinholefreier Farbfilm erzielt wird. Es ist eine Applikationstechnik zu verwenden, welche eine gute Filmbildung auf allen Flächen der Profile erzielt. Es ist sehr wichtig Düsen der richtigen Größe zu verwenden, nicht zu groß, und einen richtigen, gleichmäßigen Abstand der Spritzpistole zur Oberfläche zu haben; es sollten 30-50 cm angestrebt werden. Des Weiteren ist sehr darauf zu achten, dass Kanten, Öffnungen, Rückseiten von Versteifungen usw. abgedeckt werden. Vor- bzw. Nachlegen wird empfohlen.

Die fertige Beschichtung muss das Erscheinungsbild eines homogenen Films mit einer glatten Oberfläche aufweisen, Unregelmäßigkeiten wie Staub, Trockenspray, Schleifspuren sollten beseitigt werden.

Pinsel und Rollerapplikation:

Der Auftrag mit Handwerkzeugen, Pinsel oder Rolle ist möglich, wobei man jedoch der natürlichen Tendenz dieser Methoden, einen ungleichmäßigen Farbfilm zu erzielen, durch

HEMPEL

Applikationsanweisungen



HEMPACORE AQ 48860

den Auftrag zusätzlicher Schichten entgegenwirken sollte, um die spezifizierten Schichtdicken zu erreichen.
Der Auftrag mit Handwerkzeugen, Pinsel oder Rolle wird normalerweise für kleine Bereiche, Reparaturen und Nachbesserungen empfohlen.

Nass-/Trockenschichtdicke:

Es ist wichtig die festgelegte Trockenschichtdicke als Minimum zu erreichen, um sicherzustellen, dass das Produkt seine spezifizierte Leistung erzielt.

Die erforderliche Trockenschichtdicke der HEMPACORE-Produkte hängt vom Querschnitt des Stahlprofils und der Konfiguration ab, in welcher das Stahlprofil verwendet wird. Es liegt in der Verantwortung des Verarbeiters sicherzustellen, dass die festgelegte Trockenschichtdicke in allen Bereichen appliziert wird. Der Verarbeiter sollte daher im Besitz einer vollständigen Liste von Stahlprofilen und Trockenschichtdicken gemäß der Konfiguration sein, einschließlich Informationen über die Anzahl der zu beschichtenden Seiten.

Es wird empfohlen alle Stahlprofile gemäß der Stahlprofilliste und der angegebenen Trockenschichtdicke zu markieren, um sicherzustellen, dass die Applikation der Spezifikation entspricht.

Es wird empfohlen die **Nassschichtdicke** während der Applikation häufig anhand eines Nassschichtdickenkammes zu messen, um sicherzustellen, dass die festgelegte Schichtdicke erreicht wird. Dies ermöglicht dem Verarbeiter die Schichtdicke bei Bedarf einzustellen. Es muss vermieden werden, dass der Messkamm in die darunter liegende Schicht einsinkt und somit zu falschen Messungen der Nassschichtdicke führt.

Messungen der **Trockenschichtdicke** müssen auf den vollständig getrockneten HEMPACORE-Schichten vorgenommen werden. Es ist wichtig, dass Messungen der Trockenschicht auf vollständig getrockneter Farbe durchgeführt werden, da Messungen auf nicht vollständig getrockneter Farbe zu falschen Ergebnissen führen können. Normalerweise werden hierzu elektronische Trockenschichtdickenmessgeräte (DFT) verwendet. Der Verarbeiter muss bestätigen, dass die angegebene Trockenschichtdicke gemäß Spezifikation erreicht worden ist. Wenn eine unzureichende Trockenschichtdicke gemessen wird, sollte eine zusätzliche Schicht appliziert oder nachgelegt werden.

Falls Richtmessungen der Trockenschichtdicke vor dem vollständigen Trocknen der Beschichtung vorgenommen werden sollen, können Messungen der Trockenschichtdicke mit einem elektronischen DFT-Messgerät in Kombination mit Kalibrierfolien erfolgen. Die Kalibrierfolie muss zwischen der Beschichtung und der Messgerätsende gelegt werden, um das Einsinken der Messgerätsende in die weiche Beschichtung zu minimieren.

Es ist wichtig, dass keine Deckschicht appliziert wird, bevor die Trockenschichtdicke von HEMPACORE AQ 48860 gemessen und als korrekt bestätigt worden ist. Wenn eine Deckschicht in einem Bereich appliziert wurde, bei dem die HEMPACORE-Trockenschichtdicke unzureichend war, muss die Deckschicht entfernt werden, bevor die Reparatur/Nachbesserung von HEMPACORE durchgeführt werden kann.

Die Farbschicht muss homogen appliziert werden und möglichst genau der Spezifikation entsprechen. Zu hohe Schichtdicken müssen wegen des Risikos des Absackens, von Rissen oder Lösungsmittel- / Wassereinschlüssen und Oberflächenstörungen vermieden werden. Der Farbverbrauch muss kontrolliert werden.

Schichtdickenabnahme:

Als **Minimum** ist es erforderlich, dass die festgelegte Trockenschichtdicke von HEMPACORE AQ 48860 erreicht wird. Es ist empfehlenswert die spezifizierte Trockenfilmschichtdicke nicht über 20% zu überschreiten da dies einen negativen Einfluss auf das Verhalten im Brandfall haben kann.

HEMPEL-Spezifikationen:

Die HEMPEL-Spezifikationen für HEMPACORE-Trockenschichtdicken basieren stets aus Informationen über Stahlprofile, Konfigurationen und andere vom Kunden bereitgestellte Projektinformationen und allgemeinen Informationen über Stahlprofilarten von Datenbanken. Die in der Spezifikation bereitgestellten Informationen sind daher eine nach dem besten Wissen von HEMPEL erstellte Richtlinie für den Verarbeiter/Kunden, der die Spezifikation vor dem Applizieren auf das Material bestätigen sollte.

Witterungsbeanspruchung:

HEMPACORE AQ 48860 kann Innenraum Bedingungen ausgesetzt werden und / oder C1 oder C2 Bedingungen gemäß ISO12944.



HEMPACORE AQ 48860

Um eine optimale Leistung zu erzielen, wird grundsätzlich die Applikation einer Deckschicht empfohlen.

Deckschichten:

Je nach der Verwendung des Beschichtungssystems kann eine Deckschicht erforderlich sein. Es gibt eine Auswahl zugelassener Deckschichten, die mit HEMPACORE AQ 48860 kompatibel sind.

Nur die von HEMPEL zugelassenen Deckschichten können in Kombination mit HEMPACORE AQ 48860 verwendet werden. Setzen Sie sich wegen einer detaillierten Arbeitsspezifikation mit Ihrem technischen Vertreter von HEMPEL in Verbindung.

Der Verarbeiter muss sicherstellen, dass die festgelegte Gesamttrockenschichtdicke von HEMPACORE AQ 48860 erreicht worden ist, bevor mit der Applikation der Deckschicht begonnen wird. Messungen der Trockenschichtdicke müssen auf einer vollkommen trockenen HEMPACORE Beschichtung vorgenommen werden, um ein genaues Ergebnis messen zu können.

Vor der Applikation einer Deckschicht (oder einer zusätzlichen Schicht HEMPACORE AQ 48860) muss der Verarbeiter sicherstellen, dass die Beschichtungs Oberfläche des HEMPACORE-Produktes frei von Salzen, Öl, Fett oder sonstigen Verunreinigungen ist.

Die empfohlene Trockenschichtdicke des Decklacks hängt von den Einsatzbedingungen ab. Für ISO 12944 C1 Bedingungen kann HEMPACORE AQ 48860 ohne Decklack verwendet werden. Ein Decklack ist jedoch für verbesserte Beständigkeit und / oder ästhetische Anforderungen empfohlen, und ist für ISO 12944 C2 Bedingungen zwingend notwendig. Kontaktieren Sie Ihren technischen Hempel Vertreter für detaillierte Spezifikationen für die verschiedenen Korrosivitätskategorien.

Manche Decklacke können die Trocknung von HEMPACORE AQ 48860 unterbinden / verlängern. Es ist wichtig, dass der Decklack nicht appliziert wird bevor die vorherige HEMPACORE Schicht trocken ist, um Lösungsmittel- / Wassereinschlüsse zu vermeiden.

Reparatur & Wartung:

HEMPACORE AQ 48860 kann zur Reparatur und Ausbesserung für beschädigte Bereiche von frisch appliziertem HEMPACORE AQ 48860 verwendet werden. Stellen Sie vor dem Applizieren sicher, dass die Oberfläche sauber und frei von Verunreinigungen ist. Lose Teile sind vollständig zu entfernen.

Wenn Anstrich-Schäden tief sind und blanker Stahl sichtbar ist, dann reinigen Sie den Bereich auf mindestens St 3 (ISO 8501-1) oder durch Strahlen auf mindestens Sa 2 ½ (ISO 8501-1) vor der Applikation des neuen Beschichtungssystems. Applikation der beschädigten Bereiche können durch Airless-Spritzen, Pinsel oder Rolle erfolgen. Die Applikationsbedingungen während der Beschichtungsarbeiten müssen den gleichen Anforderungen entsprechen wie bei normalen Einsatzbedingungen.

Bei Schäden der noch weichen Brandschutzfarbe besteht die Möglichkeit, die Brandschutzfarbe mit einem sauberen Spachtel zu entfernen. Es wird empfohlen die komplette weiche Brandschutzfarbe zu entfernen und nach dem Trocknen der (unbeschädigten Teile der) Beschichtung die Reparatur vor Ort mit Pinsel, Rolle oder Airless-Spritzen auszuführen.

Bei Reparaturen älterer Systeme sollte das gesamte Beschichtungssystem entfernt werden und die beschädigten Bereiche sollten vor dem Applizieren des neuen Beschichtungssystems gründlich mit mechanischem Reinigungswerkzeug auf mindestens St 3 (beschädigte Stellen) oder durch Strahlen auf mindestens Sa 2 ½ (ISO 8501-1) gereinigt werden. Nach dem Entfernen von losen Teilen und Staub kann das Beschichtungssystem nach der normalen Vorgehensweise aufgebaut werden.

Wartung:

Die Wartung der HEMPACORE-Beschichtungssysteme muss mit von HEMPEL zugelassenen Deckschichten oder mit dem gleichen HEMPACORE-Produkt erfolgen, wenn zuvor keine Deckschicht verwendet worden ist. HEMPACORE-Produkte können nicht direkt auf ein bereits mit einer Deckschicht versehenes Beschichtungssystem appliziert werden.

Bereiche beschädigter Deckschichten müssen sofort repariert werden, da die in diesen Bereichen darunter liegende Brandschutzschicht nicht akzeptablen Witterungsbedingungen ausgesetzt sein kann. Die Wartung eines HEMPACORE-Beschichtungssystems ohne das Einholen einer Genehmigung seitens HEMPEL kann das Verhalten des HEMPACORE-Produkts beeinträchtigen. Alle Wartungsarbeiten an einem HEMPACORE-Beschichtungssystem müssen daher in Absprache mit HEMPEL erfolgen.



HEMPACORE AQ 48860

**Temperatur abhängige
Physikalische Daten:**

Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervalle sind abhängig von Filmschichtdicke, Temperatur und Trocknungsbedingungen. Die relative Luftfeuchtigkeit und Stärke der Luftzirkulation wirken sich signifikant auf die Trocknungskonditionen aus. Unten angegebene Trocknungszeiten sind Richtwerte:

Trockenzeiten (eine gute Lüftung und relative Luftfeuchtigkeit < 85% vorausgesetzt):

Tabelle 1: Oberfläche trocken (staubfreie Zeiten)									
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.

Tabelle 2: Staubtrocken									
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.	<30 Min.

Tabelle 3: Griff trocken										
	DFT	Anzahl der Beschichtungen	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	16 Std.	12 Std.	8 Std.	5 Std.	4 Std.	4 Std.	3 Std.	<3 Std.
	750 µm	1	24 Std.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	6 Std.	5 Std.	4 Std.	<4 Std.
	1500 µm	2	>24 Std.	24 Std.	16 Std.	10 Std.	8 Std.	7 Std.	6 Std.	<6 Std.

Tabelle 4: Minimum Überstreichbarkeitsintervalle (Überbeschichtung mit gleichem Produkt)*									
DFT von HEMPACORE AQ 48860	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C	
750 µm	24 Std.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	6 Std.	5 Std.	4 Std.	4 Std.	
1500 µm oder höher	>24 Std.	24 Std.	16 Std.	10 Std.	8 Std.	7 Std.	6 Std.	6 Std.	

Tabelle 5: Minimum Überstreichbarkeitsintervalle (Überbeschichtung mit zugelassener Acryl oder anderer -Deckschicht)*									
DFT von HEMPACORE AQ 48860	Anzahl der Beschichtungen	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
750 µm	1	24 Std.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	6 Std.	5 Std.	4 Std.	4 Std.
1500 µm	2	>24 Std.	24 Std.	16 Std.	10 Std.	8 Std.	7 Std.	6 Std.	6 Std.
> 1500 µm	3+	>24 Std.	24 Std.	16 Std.	10 Std.	8 Std.	7 Std.	6 Std.	6 Std.

* Es ist gute Praxis den Zustand der Beschichtung vor dem Überstreichen oder Überbeschichten zu bestimmen. Die vorherige Brandschutzschicht muss so trocken sein, dass keine Markierung in die Farbe mit einem festen Daumen- oder Fingerdruck gemacht werden kann. Die Beschichtung muss nicht notwendigerweise sogenannten "Nagel hart" sein.



HEMPACORE AQ 48860

Transport:

Während Transport, Lagerung und Handhabung der beschichteten Stahlsektionen, sollte darauf geachtet werden eine Beschädigung der Beschichtung zu vermeiden. Sobald die Beschichtung Griffrocken ist, können die Sektionen bewegt werden sofern sichergestellt ist das minimaler Druck auf den Stahl Sektionen und ausreichende Belüftung eine weitere Trocknung erlauben. Falls die äußerste Schicht HEMPACORE AQ 48860 ist, muss in allen Situationen ein Schutz vor Kondensation und Wasser sichergestellt sein. Mit Decklack beschichtetes Produkt kann C2 Bedingungen (ISO12944) ausgesetzt werden.

Die Bereiche welche während Handhabung und/oder Transport beschädigt wurden müssen gemäß den Reparaturanweisungen instand gesetzt werden um die Brandschutzeigenschaften sicherzustellen.

Sicherheit:

Mit Vorsicht handhaben. Vor und während der Verwendung auf alle Sicherheitsetiketten auf der Verpackung und den Farbbehältern achten, siehe HEMPEL-Sicherheitsdatenblätter, und alle lokalen oder nationalen Sicherheitsvorschriften befolgen. Inhalieren vermeiden, Kontakt mit Haut und Augen vermeiden und nicht schlucken. Vorsichtsmaßnahmen gegen eventuelle Brand- oder Explosionsrisiken und für den Umweltschutz treffen. Nur in gut belüfteten Bereichen auftragen.

Haftungsausschluss:

Es liegt in der Verantwortung des Verarbeiters sicherzustellen, dass alle Beschichtungen eines HEMPACORE-Beschichtungssystems gemäß diesen Applikationsanweisungen appliziert werden. Es liegt außerdem in der Verantwortung des Verarbeiters sicherzustellen, dass die angegebene Trockenschichtdicke erreicht wird. HEMPEL kann dem Verarbeiter technische Unterstützung im Rahmen der ALLGEMEINEN HEMPEL-GESCHÄFTSBEDINGUNGEN gewähren.

AUSGESTELLT VON:

HEMPEL A/S – 48860

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 HEMPELs 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.

HEMPEL