

Alábbi dokumentum a vonatkozó termék adattal együtt érvényes xxxxxx

- Érvényességi terület:** A HEMPACORE AQ 48860 jelen alkalmazási utasítása a felület előkészítését, a felhordáshoz használatos berendezéseket és a felhordásra vonatkozó irányelveket ismerteti
- A HEMPACORE AQ 48860-at a szerkezeti acélok tűzvédelmére vonatkozó jóváhagyások széles körére bevizsgálták. További információkért lásd a Termékadatlapot. Az egyes országokban érvényes egyedi engedélyekről szóló legfrissebb információkért forduljon a helyi Hempel-képviselőhez.
- A HEMPACORE AQ 48860 felhordási jellemzőinek köszönhetően a bevonatok a helyszínen és mind a helyszíntől távol, műhelyben is felhordhatók.
- A HEMPACORE AQ 48860 a jóváhagyott alapozókkal és átvonórétegekkel együtt az ISO 12944 szerinti C1 és C2 korróziós besorolású beltéri környezetekben használható.
- Figyelem: a HEMPACORE AQ 48860-t **kizárólag** a Hempel által jóváhagyott alapozókkal és átvonórétegekkel együtt szabad alkalmazni. További információkért tekintse meg a Hempacore termékekhez jóváhagyott alapozók és átvonórétegek listáját, vagy forduljon a Hempel képviselőjéhez.
- Nyilatkozat:** **A felhasználó felelőssége, hogy minden elkészített HEMPACORE bevonat rendszert jelen alkalmazási utasítás szerint végezzenek el. Továbbá a felhasználó felelőssége az előírt száraz rétegvastagság elérése. A felhasználó segítségével a Hempel technikai segítséget tud biztosítani, valamint rendelkezésre bocsátja a Hempel által kiadott tűzgátló festékekre vonatkozó Általános Szerződési Feltételeket.**
- Tárolás:** A HEMPACORE AQ 48860-at száraz, fénytől védett helyen ajánlatos tárolni. Az ajánlott tárolási és szállítási hőmérséklet 10 °C és 40 °C között van. A HEMPACORE AQ 48860 eltarthatósága a tárolási körülményektől függően változhat. 25 °C-on az eltarthatóság a gyártás idejétől számított 12 hónap. Az eltarthatóság csökkenhet, ha a termékeket nem a Hempel által ajánlott tárolási körülmények között raktározzák. Ne tárolja 5 °C alatt. Az eltarthatósági idő lejártá után a termékeket felhasználás előtt ellenőrizni kell.
- Hordozóanyagok:** A HEMPACORE AQ 48860 szerkezeti szénacélok és galvanizált acélok, rozsdamentes és melegen szőtt Alumínium (TSA) tűzvédelmére alkalmazható az alábbi ajánlásoknak megfelelően.
- Szénacél
- Tisztítás és zsírtalanítás. A só- és egyéb szennyeződések a teljes felületről (nagy nyomású) édesvízes tisztítással el kell távolítani. Megszáradása után a felületet szemcseszórással az ISO 8501-1 szerint legalább Sa 2½ felületminőségre kell hozni. Ha a szemcseszórás és az alapozó felhordása közötti időszakban újra rozsdásodás / oxidáció következett be, a felületet újból szemcseszórásnak kell alávetni, majd le kell alapozni. Nem elfogadott a HEMPACORE AQ 48860 alkalmazása revét tartalmazó acélon.
- St3-as előírásnak megfelelő acél felület elfogadott. Zsírtalanított és magas nyomású vízzel lemosott, St3 tisztaságúra előkészített felület. A felület kifényesedésének elkerülésére fokozott figyelemmel kell lenni. Elektromos kéziszerszámok, úgymint vésőkalapácsok, tű fegyverek és elektromos forgó drótkéfe használata nyújt elfogadható érdességet az alapozó megfelelő tapadásához. Nem elfogadható, hogy ha bármennyi reveréteg is van jelen a megtisztított felületen. St3-ra előkészített acélokra alkalmazza a HEMPADUR 45880, HEMPADUR 15570 vagy a HEMPEL'S 17020-at alapozónak. Továbbiakban alkalmazza a HEMPACORE AQ és a lehetséges átvonót, amit a normal használati utasítás tartalmaz. Az St3-as előkészítés általában csak az ajánlott
- Galvanizált acél
- Tisztítás és zsírtalanítás. A só- és egyéb szennyeződések a teljes felületről (nagy nyomású) édesvízes tisztítással el kell távolítani. A felület megszáradása után könnyed ferdeszögű szemcseszórással -nem fém szemcseszórással- egyenletesen érdes felületet kell létrehozni, vagy mechanikus úton kell érdesíteni a felületet. Ezután egy réteg HEMPADUR 15553 alapozót kell felvinni legfeljebb 100 mikronos maximális száraz rétegvastagságban.
- Rozsdamentes acél:
- Tisztítás és zsírtalanítás. A só- és egyéb szennyeződések a teljes felületről (nagy nyomású) édesvízes tisztítással el kell távolítani. A felület megszáradása után könnyed ferdeszögű szemcseszórással -nem fém szemcseszórással- egyenletesen érdes felületet kell létrehozni, vagy mechanikus úton kell érdesíteni a

felületet. Ezután egy réteg Hempadur 15553 alapozót kell felvinni legfeljebb 100 mikronos maximális száraz rétegvastagságban.

Melegen szórt Alumínium (TSA)

A felületet azonnal át kell festeni, mielőtt beszennyeződhetne. Ha szennyezett, alaposan meg kell tisztítani és zsírtalanítani. Kerülje az alumínium rozsdá kialakulását, ne hagyja hosszú ideig magas páratartalmú közegben. Amennyiben rozsdásodott, mechanikus úton és mosással el kell távolítani. Használja első réteggént a HEMPADUR 15570-at, ködbevonat technikával.

Felület-előkészítés:

Az alapozás után a HEMPACORE AQ 48860 felhordása előtt megfelelő zsírolóval el kell távolítani minden olaj-, zsír- és más szennyeződést. A só- és egyéb szennyeződések (nagynyomású) édesvízes tisztítással el kell távolítani. A HEMPACORE AQ 48860 felhordása előtt a felületet elegendő ideig száradni kell hagyni, hogy a víz teljesen elpárologhasson.

Ha az alapozó átvonhatóságával kapcsolatban bármilyen kérttség merül fel, egyeztetni kell a Hempellel. Többek között a következő esetekben kell a Hempelhez fordulni: ha a felület szennyezett; ha sérülések, hibák láthatók; ha korábban ismeretlen alapozót hordtak fel; ha jóvá nem hagyott alapozót használtak; ha az alapozó száraz rétegvastagsága nagyobb a megengedettnél.

Alapozók:

A HEMPACORE AQ 48860 kompatibilitását és alkalmazhatóságát számos alapozóval, többféle tüzeseti forgatókönyvre vizsgálták be. **A HEMPACORE AQ 48860-tal csak a Hempel által jóváhagyott alapozók kombinálhatók.** Részletes adatokért és előírásokért forduljon a Hempel műszaki képviselőjéhez

A HEMPACORE AQ 48860-at semmilyen körülmények között sem szabad közvetlenül az acélfelületre felhordani.

Hacsak a "HEMPEL jóváhagyott termékek - Hempacore AQ 48860-hoz" másképp nem rendelkezik.

A HEMPACORE AQ 48860 felhordását az alapozóra megadott minimális és maximális átfestési időközök betartásával kell elvégezni.

Az alapozó maximális száraz rétegvastagsága ne legyen nagyobb a Hempel által ajánlottnál, -amit a "HEMPEL jóváhagyott termékek - Hempacore AQ 48860-hoz" tartalmaz- mert ez befolyásolhatja a bevonat tűz hatására mutatott viselkedését.

Felhordási körülmények:

A HEMPACORE AQ 48860-at 10 °C és 40 °C közötti hőmérsékletű acélra kell felvinni. A felület minimális hőmérséklete 5 °C lehet. Az ajánlott hőmérsékletek kültéren való alkalmazása esetén a termék hajlamosabb a felületi hibák kialakulására és / vagy szárításnál előforduló hibák figyelhetők meg, mint például ráncosodás

A felületi hőmérsékletnek mindig legalább 3 °C-kal a harmatpont felett kell lennie, a maximális relatív páratartalom a felhordás közben nem haladhatja meg a 85%-ot

Azon területen, ahol a HEMPACORE AQ 48860 felhordását végzik, az optimális száradás érdekében biztosítani kell a megfelelő szellőzést és légkeringést, a száradás kezdeti időszakában azonban kerülni kell az erős, közvetlen szélhatást vagy erős szellőztetést, minthogy felületi hibák kialakulásához vezethet, például ráncosodáshoz. Ha az előírt száraz rétegvastagsághoz két réteg szükséges, ajánlatos két azonos vastagságú réteg felvitelével elérni a szükséges száraz rétegvastagságot. Így érhető el az optimális rétegeképződés.

Az átvonóréteg felviteléig – a felhordás, a száradás és a szerviz ideje alatt – a felhordott terméket minden körülmények között meg kell védeni a páralecsapódástól és a víztől. Az átvonóréteggel bevont termék belső helységben a C2 szerinti körülményeknek (ISO12944) lehet kitéve.

A HEMPACORE AQ 48860 viszonylag nagy viszkozitású anyag. A felhordás előtt az anyagot teljesen fel kell keverni, hogy homogén és kellően folyékony legyen.

A túlzott keverés kerülendő, mert a termék dehidrációját okozhatja.

Felhordóeszköz:

Ajánlott levegőmentes szóróberendezés:

(A levegőmentes szórási adatok tájékoztató jellegűek, a beállításoktól függőek)

| | |
|-----------------|--|
| Sűrítési arány: | min. 45:1 |
| Szűrő: | ajánlott a szórópisztoly és a szivattyú szűrőjét eltávolítani. |
| Fúvókaméret: | 0,017–0,023" |
| Fúvókanyomás: | 200bar/2800 psi |
| Szórásszög: | 30–50° |

Használat után azonnal tisztítsa meg a berendezést vízzel. A pisztoly szűrőjét ajánlatos eltávolítani.

Megjegyzés: A szórótömlő átmérőjének növelése könnyebbé teheti a festék áramlását, ami javítja a szórás képét. Ha hosszabb tömlőkre van szükség, előfordulhat, hogy a szivattyú kimenő teljesítményének fenntartásához 60:1-re vagy a fölé kell növelni a sűrítési arányt.

Hígítás:

A HEMPACORE AQ 48860 általában nem igényel hígítást. Ha kivételesen mégis szükséges, kis mennyiségű vízzel hígítandó. Kis mennyiségű víz hozzáadásával a viszkozitás drasztikus lecsökkenése várható, amely jelentősen befolyásolhatja az állóképességet/megfolyást.

Szórás:

Az alkalmazás során javasoljuk, hogy a szelvényeket bakokra helyezze, hogy az érintkezési felület minimális legyen. A legjobb gyakorlat "éles" kapcsolatot. Ez csökkenti a sérült területet és ezért lecsökkenti az alkalmazás után javítandó felületek mértékét.

Amikor a HEMPACORE termékeket egyetlen vagy csak néhány rétegben, kis száraz rétegvastagságban kell felhordani, ezért rendkívül fontos, hogy mindegyik réteg felhordásánál összefüggő, lyukmentes festékréteget hozzanak létre. Olyan felhordási technikát kell használni, mely a profilok mindegyik homlokfelületén jó rétegtépzést biztosít. Fontos, hogy a fúvóka megfelelő méretű legyen, ne legyen túl nagy, és kellő, állandó távolságot (30–50 cm) kell tartani a szórópisztoly és a felület között. Továbbá, nagy gondot kell fordítani a peremek, nyílások, merevítők, stb. hátsó oldalainak letakarására. Az ilyen területeken ezért külön előkészítés alkalmazása jó festési technikának bizonyulhat.

A végső átvonó festéknek egy sima felületű homogén réteggént kell megjelennie, és olyan rendelkezéseket, mint a por, a száraz permet és a szóróanyagok, el kell távolítani.

Felhordás ecsettel és festőhengerrel:

A felhordás kézi szerszámokkal, ecsettel vagy festőhengerrel is lehetséges, ilyen módszerekkel azonban jellemzően fogva csak kevésbé egyenletes festékréteget lehet létrehozni. Az előírt száraz rétegvastagság eléréséhez további rétegekre lehet szükség.

A kézi szerszámokkal, ecsettel vagy festőhengerrel való felhordás általában csak kis területekhez, javításokhoz vagy retusáláshoz ajánlható.

Nedves/száraz rétegvastagság:

Fontos, hogy az előírt száraz rétegvastagság kialakuljon, mert a termék csak akkor teljesíti a specifikációban leírtakat.

A HEMPACORE termékek előírt száraz rétegvastagsága az idomacél tömörségétől (Hp/A érték) és elhelyezkedésétől függően változik. A felhordást végző szakember felelőssége annak biztosítása, hogy a száraz rétegvastagság minden felületen megfelelően az előírásnak.

Felhordás közben a **nedves rétegvastagságot** tanácsos gyakran megmérni nedvesréteg-mérővel, így biztosítható az előírt vastagság elérése. Ez teszi lehetővé, hogy ha szükséges, a felhordást végző szakember módosíthasson a vastagságon. A mérőt nem szabad a vizsgált réteg alatti rétegbe süllyeszteni, mert ez hibás nedvesréteg-mérést eredményez.

A **száraz rétegvastagság** mérését a teljesen megszáradt HEMPACORE bevonatokon kell elvégezni. Fontos, hogy a száraz rétegvastagságokat teljesen megszáradt festéken mérjék, mert a nem egészen száraz festéken végzett mérések hibás eredményt adnak. Erre a célra általában elektronikus száraz-rétegvastagság-mérő műszerek használatosak. A felhordást végző szakembernek igazolnia kell, hogy a

specifikációnak megfelelően előírt száraz rétegvastagság létrejött. Ha a mért száraz rétegvastagság nem elégséges, további réteget kell felvinni, illetve retusálást kell alkalmazni. Ha a bevonat teljes megszáradása előtt tájékoztató célú méréseket kell végezni, az ilyen mérések egy elektronikus száraz-rétegvastagság-mérő és egy alátétlemez együttesével végezhetők el. Az alátétet a bevonat és a műszer közé kell helyezni, hogy a műszer a lehető legkevesbé süllyedjen bele a még lágy bevonatba.

Fontos, hogy az átvonóréteget addig tilos felhordani, amíg a HEMPACORE AQ 48860 száraz rétegvastagságát nem mérték meg, és megfelelőségét nem igazolták. Ha az átvonóréteget nem megfelelő száraz rétegvastagságú HEMPACORE bevonatra vitték fel, a javítás, retusálás előtt az átvonó réteget el kell távolítani.

A festékréteget homogén módon kell alkalmazni, a lehető legközelebb a specifikációhoz. A megfolyás, repedésképződés, oldószer- vagy vízvisszatartás és a felületi egyenetlenségek veszélye miatt a túl nagy rétegvastagság is kerülendő. A festékfogyasztást ellenőrzés alatt kell tartani.

A HEMPACORE AQ 48860 alkalmazása:

A maximális száraz réteg- vastagság, amit a HEMPACORE AQ 48860-val egyetlen réteggént fel lehet vinni: 750 mikron.

**A rétegvastagság
elfogadhatósága:**

A HEMPACORE AQ 48860 előírt száraz rétegvastagságának elérése minimális követelmény kell, hogy legyen. Nem tanácsos az előírt száraz rétegvastagságot 20%-nál nagyobb mértékben túllépni, mert az negatív hatással lehet a bevonat tűz hatására mutatott viselkedésére.

A száraz rétegvastagsági mérésekre vonatkozó irányelvek és elfogadott kritériumok esetében ajánlott követni az iparban előforduló legjobb gyakorlati útmutatókat, pl:
A szerkezeti acélokhoz használt égéskésleltető bevonatok alkalmazásánál az European Industry Best Practice Guide – ot, CEPE/EAIPC/EAPFP 2015.

A Hempel előírásai:

A Hempel által a HEMPACORE termékekre specifikált száraz rétegvastagságokat mindig az idomacélokra, azok elrendezésére és a projektekre vonatkozó, az ügyfél által szolgáltatott információk, valamint az idomacél típusok adatbázisaiban található általános információk alapján határozzák meg. A specifikációban közölt információk tehát csak a Hempel legjobb tudása szerint meghatározott tájékoztató adatok. Ajánlatos, hogy a felhordást végző szakember, illetve az ügyfél az anyag felhordása előtt ellenőrizze a specifikáció megfelelőségét.

**Kitétség az időjárás
hatásainak:**

A HEMPACORE AQ 48860 és hozzá a megfelelő átvonó kiválasztásával készült rendszert beltéri viszonyoknak és/vagy az ISO12944 szabvány szerinti C1 vagy C2 körülményeknek lehet kitenni.

Még abban az esetben is, amikor nem kötelező átvonó alkalmazása, az optimális teljesítőképesség elérése érdekében általában tanácsos átvonóréteget alkalmazni.

Átvonórétegek:

A bevonatrendszer végfelhasználásától függően átvonórétegre lehet szükség. A HEMPACORE AQ 48860-tal számos jóváhagyott átvonóréteg kompatibilis.

A HEMPACORE AQ 48860-tal csak a Hempel által jóváhagyott átvonórétegek kombinálhatók. Részletes adatokért és előírásokért forduljon a Hempel műszaki képviseletéhez.

A felhordást végző szakembernek biztosítania kell, hogy az átvonóréteg felhordása előtt a teljes HEMPACORE AQ 48860 bevonat az előírt száraz rétegvastagságban elkészüljön. A pontos mérési eredmény eléréséhez a száraz rétegvastagságot teljesen megszáradt HEMPACORE-bevonaton kell megmérni.

Az átvonóréteg (vagy egy további HEMPACORE AQ 48860-réteg) felhordása előtt a felhordást végző személynek biztosítania kell, hogy a HEMPACORE bevonat felülete az olaj-, zsír- és egyéb szennyezésektől mentes legyen.

Az átvonóréteg ajánlott száraz rétegvastagsága a környezeti körülményektől függ. Az ISO 12944 C1 szerinti környezetben a HEMPACORE AQ 48860 átvonóréteg nélkül is alkalmazható. A jobb tartósság és/vagy esztétikai megjelenés érdekében azonban ilyenkor is ajánlatos átvonóréteget alkalmazni, a C2

szerinti környezetben ez kötelező. Más korróziós kategóriákra érvényes részletes specifikációkért forduljon a Hempel műszaki képviselőjéhez.

Egyes átvonórétegek gátolhatják, illetve lassíthatják a HEMPACORE AQ 48860 száradását. Az oldószer- vagy vízzárványok kialakulásának elkerülése érdekében fontos, hogy az átvonóréteget ne hordják fel addig, amíg az előző HEMPACORE-rétegek meg nem száradtak.

Sérült részek javítása: A HEMPACORE AQ 48860 a frissen felhordott HEMPACORE AQ 48860-réteg sérüléseinek javítására, korrigálására is használható. A javítás előtt meg kell győződni arról, hogy a felület tiszta és a szennyeződésmentes. A rögzítetlen alkatrészeket teljesen el kell távolítani. Ha a réteg sérülése mély, és láthatóvá válik a csupasz acél, az új bevonatrendszer felhordása előtt a foltokat legalább St 3 (ISO8501-1), illetve szemcseszórással legalább Sa 2½ (ISO8501-1) minőségűre meg kell tisztítani. A sérült felületekre a felhordás elvégezhető levegőmentes szórással, ecsettel, festőhengerrel vagy spaklival/kaparó késsel is. Az ilyen jellegű felhordásnál a környezetre ugyanazok a követelmények érvényesek, mint a rendes felhordáskor.

Nyilvánvaló, hogy a szállítás és mozgatás során a bevonat sérül. Megfelelő emelési berendezést kell használni annak érdekében, hogy minimálisra csökkentsék a károkat. Azokat a területeket, ahol a szerelvények támaszkodnak a tartórudakhoz, a lehető legkisebbre kell csökkenteni. Az emelő berendezés helyes beállítása is csökkenti és megakadályozza a sérüléseket.

Azokon helyeken, ahol nem volt lehetséges a károsodás megelőzése, különbséget kell tenni a sérülések között:

-a teljes bevonat, beleértve az alapozót is sérült

-tűzgátló bevonat sérült

Ha a teljes bevonat, beleértve az alapozót is megsérült a teljes bevonatot el kell távolítani St 3 (ISO 8501-1) tisztaságra mechanikus ecsettel, amíg a nyers acél látható lesz. Ügyelni kell arra, hogy ne csiszolják a felületet. St 3 (ISO 8501-1)-ra történő tisztítás után alapozót kell használni, majd a tűzgátló bevonatot több rétegben (amíg el nem éri a maximális száraz réteg vastagságot 750 mikron/ bevonat) amíg a megkívánt szárazrétegvastagságot el nem éri. A tűzgátló bevonat teljes száradása után az átvonót fel lehet vinni ismét. Helyszíni javításkor elterjedt alkalmazás az alapozó ecsettel, az égéskésleltető ecsettel és/vagy spaklival való felvitele.

Ha csak a tűzgátló bevonat sérült és az alapozó sértetlen, akkor a tűzgátló bevonatot le lehet simítani egy kaparó késsel vagy mechanikus csiszológéppel. Győződjön meg a felület tisztaságáról, szennyeződésmentes legyen, majd ezután levegőmentes szóróval, ecsettel és/vagy spaklival be lehet tölteni a sérült területet maximálisan rétegenként DFT 750 mikronnal, amíg el nem éri a kívánt vastagságot. A tűzgátló bevonat száradása után fel lehet kenni az átvonót.

Ha a sérülés még az égéskésleltető festék lágy állapotában jön létre, akkor lehetséges, hogy az égéskésleltető festék tiszta kaparókéssel is eltávolítható. Ha a bevonat már túlságosan megszáradt ehhez. St3-as mértékű (ISO 8501-1) tisztítást kell végezni mechanikus drótkéfével.

Régebbi rendszerek javításánál az új bevonatrendszer felhordása előtt a teljes bevonatrendszert el kell távolítani, és a sérült területeket gépi szerszámmal legalább St 3 (foltszerű javítások), illetve szemcseszórással legalább Sa 2½ (ISO8501-1) felületminőségűre gondosan meg kell tisztítani. A laza részecskék és a por eltávolítása után a bevonatrendszert a szokásos eljárás szerint lehet felépíteni.

Karbantartás: A HEMPACORE bevonatrendszerek karbantartását a Hempel által jóváhagyott átvonó rétegekkel, vagy ha korábban nem alkalmaztak átvonó réteget, az eredetivel azonos HEMPACORE termékkel kell elvégezni. A HEMPACORE termékek átvonó réteggel már bevont bevonatrendszerekre nem hordhatók fel közvetlenül.

Az átvonóréteg sérült területeit azonnal ki kell javítani, mert az alatta levő égéskésleltető-réteg ezeken a területeken elfogadhatatlan időjárási hatásoknak lehet kitéve.

Egy HEMPACORE bevonatrendszernek a Hempel céggel folytatott jóváhagyó megbeszélés nélkül elvégzett karbantartása ronthatja a HEMPACORE termék teljesítőképességét. Ezért minden HEMPACORE bevonatrendszernek mindenféle karbantartását a Hempel céggel egyeztetve kell elvégezni.

A HEMPACORE bevonatrendszerek karbantartására a Hempel alkalmazási előírásain kívül a *HEMPEL ÉGÉSKÉSLELTETŐ BEVONATOKRA VONATKOZÓ ÁLTALÁNOS SZERZŐDÉSI FELTÉTELEI* érvényesek.

Anyagmozgatás:

Kültéri alkalmazás esetén az idomacélokat a bevonatrendszer száradása után szükséges mozgatni. Fontos megjegyezni, mivel az akril tűzgátló bevonat hőre lágyuló jellegű, érzékeny a sérülésre még a teljes száradás után is. Általában az inkább a kérdés, hogy hogyan minimalizáljuk a sérüléseket mint azok megelőzése. Ezért különös gondosságot igényel a bevont idomacélok helyes kezelése/mozgatása. Alkalmazzon megfelelő emelőszerkezetet. Amennyiben az idomacélon van olyan terület amit nem fújnak be tűzgátló bevonattal (pl. üresen hagyott hegesztési/csavarozási terület), az emelő szerkezetet erre a területre kellene rákötni, amennyiben lehetséges. Ez lecsökkenti a sérülések számát és ezzel együtt a szükséges javításokét is. Általában fa alátámasztó gerendák számát csökkenteni kell a lehetséges minimálisra. Azok a területek, ahol az idomok felfekszenek a támasztó gerendákra, valószínű megsérülnek. Megfelelő szellőztetés fenntartása, akkor is, ha a termék száraznak minősül. Ezért ne takarja be az idomokat, mivel az befolyásolja a végleges száradási tulajdonságokat.

A szállítás, raktározás és kezelés/mozgatás során figyelmet kell fordítani a bevonat sérülésének elkerülésére.

Az anyagmozgatás és/vagy szállítás közben megsérült területeket a javítási útmutatások szerint ki kell javítani. Csak így biztosíthatók a megadott tűzvédelmi tulajdonságok.

Átvonó nélküli HEMPACORE AQ 48860 minden helyzetben védeni kell a kondenzációtól és víztől. Átvonóval bevonva ki lehet tenni beltéren C2 előírás szerinti igénybevételnek (ISO12944).

Fizikai adatok a hőmérséklet függvényében:

A száradási adatokat a Hempel laboratóriumában ellenőrzött feltételek között kísérletezték ki. Ezen tesztek során állapították meg az alábbi száradási időket. A HEMPACORE AQ száradási ideje függ a hőmérséklettől, szellőzéstől, a levegő cserétől a levegő mozgásától, az előzőleg használt bevonatok száradási állapotától, stb.... Ennélfogva az alábbi száradási idők tájékoztató jellegűek:

Száradási idők (jó szellőzés és < 85 % rel. páratartalom mellett):

| 1. táblázat: Felületszáraz állapot (ISO 9117-3:2010) | | | | | |
|--|------------------------------|---------|---------|---------|----------|
| Hőmérséklet | Száraz rétegvastagság | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
| HEMPACORE AQ 48860 | 750 µm száraz rétegvastagság | 60 perc | 16 perc | 10 perc | <10 perc |

| 2. táblázat: Érintésszáraz állapot | | | | | |
|--|------------------------------|---------|---------|---------|----------|
| Hőmérséklet | Száraz rétegvastagság | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
| HEMPACORE AQ 48860 | 750 µm száraz rétegvastagság | 80 perc | 60 perc | 40 perc | <30 perc |
| | | | | | |
| 3. táblázat: száradás közben (ISO 9117-1:2009) | | | | | |
| Hőmérséklet | Száraz rétegvastagság | | 20 °C | | |
| HEMPACORE AQ 48860 | 750 µm száraz rétegvastagság | | 60 perc | | |

| 4. táblázat: Mozgathatóan száraz állapot (Hempel belső módszere RD-857) | | | | | | |
|---|-----------------------|---------------|--------|--------|-------|--------|
| | Száraz rétegvastagság | Rétegek száma | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
| HEMPACORE AQ 48860 | 350 µm | 1 | 12 óra | 5 óra | 4 óra | <3 óra |
| | 750 µm | 1 | 16 óra | 8 óra | 5 óra | <4 óra |
| | 1500 µm | 2 | 24 óra | 10 óra | 7 óra | <6 óra |

Megjegyzés: Mozgathatóan száraz állapothoz egy bevonathoz minimálisan szükséges idők, annak érdekében, hogy a megfelelő keménységet elérjék az óvatos mozgatáshoz anélkül, hogy jelentősen megsérülne. Bár a tűzgátló bevonatok, mint a HEMPACORE AQ, hőre lágyuló tulajdonságuk miatt mindig érzékenyek a sérülésre. Különös gondot kell fordítani, a HEMPACORE AQ-val bevont elemek kezelésére/mozgatására.

Megjegyzés: A mozgathatóan száraz állapot táblázatában szereplő 1500 mikronhoz tartozó időket 24 óra átfestési időközöknél mérték. Rövidebb átfestési időközök esetén lényegesen hosszabb száradási idők lesznek érvényesek.

| 5. táblázat: Minimális újrafestési időközök (újrafestés saját anyaggal)* | | | | |
|--|--------|--------|-------|-------|
| A HEMPACORE AQ 48860 száraz rétegvastagsága | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
| 750 µm | 16 óra | 8 óra | 5 óra | 4 óra |
| 1500 µm vagy magasabb | 24 óra | 10 óra | 7 óra | 6 óra |

Megjegyzés: Műhelyben való alkalmazás esetén a maximális átfutáshoz egy jó gyakorlat, meghatároznia az átfestés vagy újrafestés előtti feltételeket. Különösen vastag bevonat rendszer (teljes száraz vastagság 750 mikron felett) leggyorsabb száradása érdekében az előző égéskésleltető-rétegnek teljesen száraznak kell lennie, ami azt jelenti, hogy a festéken nem maradhat nyom, ha hüvelykujjal határozottan megnyomják. A bevonatnak nem feltétlenül kell ún. „kőkeménynek” lennie. A maximális átfutáshoz hosszabb átfestési időközöket ajánlott tartani, mint ahogy az 5. Táblázat ajánlja, a szokásos gyakorlat szerint 24 óra.

| 6. táblázat: Minimális átfestési idő (átfestés jóváhagyott akril vagy egyéb vegyszeres átvonó réteggel)* | | | | | |
|--|---------------|--------|--------|-------|-------|
| A HEMPACORE AQ 48860 száraz rétegvastagsága | Rétegek száma | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
| 750 µm | 1 | 16 óra | 8 óra | 5 óra | 4 óra |
| 1500 µm | 2 | 24 óra | 10 óra | 7 óra | 6 óra |
| > 1500 µm | 3+ | 24 óra | 10 óra | 7 óra | 6 óra |

Megjegyzés: Átvonóval való korai átfestés késleltetheti a teljes bevonatrendszer száradását. Megjegyzés az 5. Táblázathoz.

Biztonság:

Az eljárás során körültekintőnek kell lenni. Használat előtt és után, tartson be minden, a csomagolóanyagon és a festékes kannákon található biztonsági intézkedést, tanulmányozza a HEMPEL Anyagbiztonsági Adatlapokat, és kövesse a helyi vagy nemzeti biztonsági előírásokat. Kerülje a belégzését, kerülje a bőrrel és szemmel való érintkezését, valamint ne nyelje le. Tegyen megelőző intézkedéseket a tűz vagy robbanás lehetséges kockázata ellen, valamint a környezetvédelem érdekében. Csak jól szellőztetett területeken alkalmazza.

Kibocsátva:

HEMPEL A/S - 48860

Jelen Termék Adatlap hatályon kívül helyezi az eddig kibocsátottakat.

A meghatározás és hatáskör tekintetében lásd a www.hempel.com weboldalon elérhető magyarázó jegyzeteket.

A jelen adatlapon szereplő adatok, specifikációk, utasítások és ajánlások csak az ellenőrzött vagy különlegesként meghatározott körülmények között nyert mérési adatokat, valamint tapasztalatokat tartalmaznak.

Pontosságukat, teljességüket vagy megfelelőségüket az itt szereplő Termékek bármilyen szándékolt használata tényleges feltételei között kizárólagosan a Vevőnek/felhasználónak kell meghatározni.

Eltérő írásbeli megállapodás hiányában a termékek leszállítása és a teljes körű műszaki segítség biztosítása a HEMPEL ÉGÉSKÉSLELTETŐ BEVONATOKRA VONATKOZÓ ÁLTALÁNOS SZERZŐDÉSI FELTÉTELEK szerint történik.

A hivatkozott általános szerződési feltételekben meghatározott eseteken túl a Gyártó és az Értékesítő elutasít minden olyan igényt és felelősséget, a Vevő és/vagy a Felhasználó pedig eláll mindent olyan igénytől és felelősségen alapuló követeléstől, beleértve a gondatlanságon alapuló felelősséget is, mely a Termékeknek a fentiekben, a túloldalon vagy egyébként ajánlottak megfelelő használatából ered, ideértve az esetleges személyi sérülést, közvetlen vagy következményes kárt.

A termékadatokat minden előzetes tájékoztatás nélkül megváltoztathatók, illetve azok kibocsátásuktól számított öt év elteltével hatályukat veszítik.