

Popis výrobku se nachází v údajovém listu HEMPACORE AQ 48860

Rozsah: Tyto aplikační instrukce se týkají přípravy povrchu, zařízení pro nanášení a podrobnostmi aplikace HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 má řadu schválení pro požární ochranu konstrukční oceli. Více informací v údajovém listu výrobku. Pro nejaktuálnější informace o schválení pro danou zemi se obraťte na místní zastoupení společnosti Hempel.

S ohledem na aplikační vlastnosti HEMPACORE AQ 48860 může být aplikován v dílně i na montáži.

HEMPACORE AQ 48860 může být specifikován do korozního prostředí C1 a C2 podle ISO 12944 v kombinaci se schváleným základním a vrchním nátěrem.

Vězměte na vědomí, že HEMPACORE AQ 48860 může být použit pouze se schválenými základními a vrchními nátěry. Pro více informací prosím prostudujte nabídku schválených základních a vrchních nátěrů nebo kontaktujte zástupce společnosti Hempel.

Odpovědnost: Je odpovědností aplikátora, aby se ujistil, že všechny nátěry systému HEMPACORE jsou aplikovány v souladu s těmito aplikačními instrukcemi. Dále je odpovědností aplikátora, aby bylo zajištěno dosažení specifikované tloušťky. Při aplikaci může být společností Hempel poskytnuta technická pomoc, která podléhá OBEČNÝM PODMÍNKÁM PRO PROTIPOŽÁRNÍ NÁTĚRY HEMPEL.

Skladování: Skladování HEMPACORE AQ 48860 je doporučeno na suchých a temných místech. Doporučené skladovací a transportní teploty se pohybují mezi 10°C a 40°C. Doba použitelnosti HEMPACORE AQ 48860 se může lišit v závislosti na skladovacích podmínkách. Při teplotě 25°C je doba použitelnosti 12 měsíců od data výroby. Nejsou-li výrobky skladovány v doporučených skladovacích podmínkách, může se zkrátit doba použitelnosti. Neskladujte v teplotách nižších než 5°C. Při překročení doby skladovatelnosti je nezbytné provést kontrolu použitelnosti.

Podklady a příprava povrchu: HEMPACORE AQ 48860 může být použit pro protipožární ochranu uhlíkové, žárově pozinkované a nerezové oceli a na povrchy metalizované hliníkem, podle níže uvedených doporučení.

Uhlíková ocel

Očištění a odmaštění. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Po oschnutí abrazivně otryskejte na min Sa 2½ podle ISO 8501-1. V případě že dojde k opětovné korozi v době mezi otryskáním a aplikací základního nátěru, povrch by měl být znovu otryskán a poté opatřen základním nátěrem. HEMPACORE AQ 48860 nesmí být nikdy aplikován na ocel s okujemi.

V rámci omezení může být akceptována i čistota St3. Odmaštění a očištění vysokotlakou vodou musí proběhnout před čištěním na St3. Musí být věnována zvláštní péče tomu, aby se zabránilo vyhlazení povrchu. Elektrická nářadí, jako jsou oklepávací kladívka, jehlové oklepávače a rotační drátěné kartáče poskytnou přijatelnou hrubost pro správnou přilnavost základu. Není přijatelné, aby se na očištěném povrchu vyskytovaly okuje. Pro ocel očištěnou na St 3 použijte jako základ HEMPADUR 45880, HEMPADUR 15570 nebo HEMPEL'S 17020. Jako další vrstvu aplikujte HEMPACORE AQ a následně schválený vrchní nátěr dle běžných pokynů. Příprava povrchu na St 3 je obecně doporučena pro opravy malých ploch.

Ocel pozinkovaná ponorem

Očištění a odmaštění. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Po oschnutí proveďte lehké abrazivní ometení s nekovovým abrazivem za účelem zdrsnění povrchu. Poté aplikujte jednu vrstvu základního nátěru Hempadur 15553 s maximální tloušťkou suchého filmu 100 mikronů.

Nerezová ocel

Očištění a odmaštění. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Po oschnutí proveďte lehké abrazivní ometení s nekovovým abrazivem za účelem zdrsnění povrchu. Poté aplikujte jednu vrstvu základu HEMPADUR 155570 a maximální tloušťce do 100 µm.

Metalizace hliníkem

Povrch musí být nátěrem opatřen co nejdříve, předtím než dojde k jeho kontaminaci. V případě kontaminace, důkladně vyčistit a odmastit. Je třeba se vyhnout vzniku hliníkové koroze při dlouhodobém vystavení vysoké vlhkosti. V případě, že je povrch zkorodovaný, musí být koroze odstraněna mechanickými prostředky a opláchnutím. První vrstvu HEMPADUR 15570 naneste mlhovým nástřikem.

Příprava povrchu:

Po aplikaci základního nátěru a před aplikací HEMPACORE AQ 48860, odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Před aplikací HEMPACORE AQ 48860 ponechte povrch sušit dostatečnou dobu k odpaření veškeré vody.

Společnost Hempel musí být kontaktována v případě všech pochybností o vhodnosti přetírání základního nátěru. Případy, které by měly být se společností Hempel konzultovány (ale nejsou omezeny pouze na): povrchové znečištění, poškození a závady, neznámý základní nátěr, neschválený základní nátěr, překročení tloušťky suchého nátěrového filmu základního nátěru.

Základní nátěry:

HEMPACORE AQ 48860 byl testován s různými základními nátěry pro kompatibilitu a vhodnost s různými typy pořárů. **V kombinaci s HEMPACORE AQ 48860 mohou být použity pouze základní nátěry schválené firmou HEMPEL.** Pro detailní specifikace kontaktujte svého technického zástupce společnosti Hempel

HEMPACORE AQ 48860 nesmí být za žádných okolností aplikován přímo na ocelový povrch.

Není-li uvedeno v "HEMPEL schválené produkty pro Hempacore AQ 48860" jinak, HEMPACORE AQ 48860 se aplikuje v časovém rozmezí mezi minimálními a maximálními přetíracími intervaly podle použitého základního nátěru.

Maximální tloušťky suchého nátěrového filmu základního nátěru doporučené společností HEMPEL jsou uvedeny v dokumentu "HEMPEL schválené produkty pro Hempacore AQ 48860" a nesmí být překročeny, jelikož tento faktor může ovlivnit účinnost nátěru během požáru.

Aplikační podmínky:

Je doporučeno aplikovat HEMPACORE AQ 48860 při teplotě povrchu mezi 10°C a 40°C. Minimální teplota pro aplikaci je 5°C. Při aplikacích mimo doporučené teploty je výrobek více náchylný k výskytu povrchových vad a/nebo zde může při zasychání vznikat zvrásnění. Teplota povrchu musí být vždy alespoň 3°C nad rosným bodem a maximální relativní vlhkost nesmí překročit 85% během aplikace.

Prostory, kde je aplikován HEMPACORE AQ 48860 musí být dobře větrané a pro optimální sušení musí být zajištěna řádná cirkulace vzduchu, ale na počátku zasychání musí být vyloučen přímý dopad větru nebo nuceného větrání, protože by to mohlo vést k povrchovým vadám, např. k vrásnění. Je-li pro dosažení požadované suché tloušťky nátěrového filmu nezbytné aplikovat dvě vrstvy, doporučujeme pro zajištění optimální tvorby nátěrového filmu aplikovat dvakrát stejnou tloušťku.

Před nanesením vrchního nátěru musí být naaplikovaný nátěr za všech okolností během nanášení a zasychání chráněn před kondenzací a vodou. Produkt opatřený vrchním nátěrem může být použit do podmínek vnitřního prostředí C2 podle ISO 12944.

HEMPACORE AQ 48860 je relativně viskózní materiál. Před aplikací musí být proto výrobek správně promíchán za účelem homogenizace a zajištění dobré tekutosti během aplikace.

Je třeba vyhnout se nadměrnému míchání, protože může dojít k přílišné dehydrataci produktu.

Zařízení pro aplikaci:

Doporučení pro bezvzduchové stříkání:

(Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)

Převodový poměr čerpadla:	min. 45:1
Filtr:	je doporučeno vyjmout filtr z pistole i z pumpy
Velikost ústí trysky:	.017" - .023"
Tlak na trysce:	200bar/2800 psi
Úhel paprsku:	30-50°

Bezprostředně po dokončení aplikace očistěte aplikační zařízení vodou.

Pozn.: Zvětšení průměru stříkací hadice může usnadnit průtok barvy, čímž se zlepší rozstřík. Pokud je nezbytná delší hadice, je k zachování vysoké výstupní kapacity čerpadla nutné zvýšit převodový poměr čerpadla na 60:1 nebo zachování vysokého výstupního výkonu čerpadla.

Ředění:

Ředění HEMPACORE AQ 48860 není obvykle požadováno. Ve výjimečných případech může být k naředění použito malé množství vody. I přidání malého množství vody může vést k výraznému snížení viskozity, které může významně ovlivnit odolnost proti stékání.

Aplikace stříkáním:

Během aplikace je doporučeno uložit ocelové díly na podpory s minimální kontaktní plochou. Nejvhodnější je "ostrý" kontakt. Ten minimalizuje poškozenou plochu a proto omezuje opravování ploch po aplikacích. Když jsou nátěry HEMPACORE aplikovány ve vrstvách s tenkou tloušťkou suchého nátěrového filmu, je během aplikace každého nátěru nezbytné dosáhnout souvislého filmu bez povrchových

defektů. Musí být použita aplikační technika, která zajistí dobré formování nátěrového filmu. Je velice důležité používat vhodné trysky, ne příliš velké a udržovat jednotnou vzdálenost stříkácí pistole od natíraného povrchu; doporučuje se 30-50 cm. Zvýšená pozornost musí být věnována hranám, otvorům, zadním stranám výztuh apod. Na těchto místech je vhodné aplikovat pásové nátěry.

Naaplikovaný nátěr musí tvořit homogenní film s hladkým povrchem, nečistoty jako prach, suchý střík a abrazivo je třeba odstranit.

Aplikace štětcem a válečkem:

Aplikace ručními nástroji (štětcem nebo válečkem) je možná, ale následkem může být méně hladký nátěrový film. Dodatečný nátěr může být nezbytný pro dosažení požadované tloušťky vrstvy. Aplikace štětcem nebo válečkem se doporučuje pouze pro malé plochy a opravy.

Mokrý/suchá tloušťka filmu:

Pro správnou funkci produktu je nezbytné dosažení předepsané tloušťky suchého nátěrového filmu.

Požadovaná tloušťka suchého nátěrového filmu se liší v závislosti na velikosti průřezu profilu natírané konstrukce (hodnota Hp/A) a použití samotné konstrukce. Je povinností aplikátora zajistit dosažení požadované tloušťky suchého nátěrového filmu na všech natíraných površích.

Kvůli dosažení požadované suché tloušťky je doporučeno během natírání průběžně měřit **tloušťku mokrého nátěrového filmu**. Je-li to nutné, může být tloušťka ještě zvýšena. Vyvarujte se protlačení měřidla do předešlé vrstvy nátěru, mohlo by dojít k nesprávnému určení tloušťky mokrého nátěrového filmu.

Měření **tloušťky suchého nátěrového filmu** musí být prováděno na úplně suchém nátěru HEMPACORE. Je velmi důležité provádět toto měření na úplně suchém nátěru, protože měření na ne zcela suchém nátěru může přinést nesprávné výsledky. Pro měření se používá klasický elektronický měřák suchého nátěrového filmu. Aplikátor se musí ujistit, že bylo dosaženo požadované tloušťky suchého nátěrového filmu. V případě nedostatečné tloušťky by měl být aplikován dodatečný nátěr.

Když musí být provedeno orientační měření před úplným vyschnutím nátěru, může být toto orientační měření suchého filmu provedeno s elektronickým měřákem suchých tlouštěk v kombinaci s folií. Folií musí být mezi nátěrem a měřákem kvůli minimalizaci protlačení sondy do měkkého povlaku.

Je velmi důležité neaplikovat vrchní nátěr před tím, než bude změřena tloušťka suchého nátěrového filmu HEMPACORE AQ 48860 a ověřena její správnost podle specifikace. Pokud byl aplikován vrchní nátěr na plochu s nedostatečnou tloušťkou suchého nátěrového filmu HEMPACORE, musí být tento vrchní nátěr před opravou odstraněn.

Vrstva nátěrové hmoty musí být aplikována homogenně a co nejbližší specifikaci. Kvůli nebezpečí popraskání, zadržení vody a tvorby nerovného povrchu se vyhněte aplikaci nadměrné tloušťky nátěrového filmu. Spotřeba nátěrové hmoty musí být pravidelně kontrolována.

Aplikace Hempacoru AQ 48860:

Maximální suchá tloušťka, která může být aplikována v jedné vrstvě je 750 µm.

Akceptace tloušťky nátěrového filmu:

Je doporučeno, aby byla uvažována specifikovaná tloušťka suchého nátěrového filmu HEMPACORE AQ 48860 jako minimální. Z důvodu negativního ovlivnění účinnosti v případě požáru se nedoporučuje překročení požadované tloušťky suchého nátěrového filmu o více než 20%.

Jako pokyny pro měření suché tloušťky nátěrového filmu je doporučeno dodržovat osvědčené směrnice, např. European Industry Best Practice Guide pro aplikaci intumescentních nátěrů na konstrukční ocel – CEPE/EAI/PC/EAPFP 2015.

Specifikace Hempel:

Specifikace tlouštěk suchého nátěrového filmu HEMPACORE jsou vždy založeny na informacích o ocelových profilech a konfiguracích poskytnutých zákazníkem, a obecných informacích o ocelových profilech z databází. Informace uvedené ve specifikaci jsou tak směrnici založenou na nejlepších znalostech společnosti Hempel a zákazník/aplikátor by měl tuto specifikaci před aplikací nátěru ještě potvrdit.

Expozice povětrnostním vlivům:

HEMPACORE AQ 48860 může být použit do vnitřního prostředí v podmínkách C1 a C2 podle ISO 12944 s vybranými vhodnými vrchními nátěry.

Dokonce v případech, kde aplikace vrchního nátěru není povinná, se pro zajištění správné účinnosti doporučuje tento nátěr aplikovat.

Vrchní nátěry:

V závislosti na konečném použití nátěrového systému může být nutná aplikace vrchního nátěru. Nátěrové hmoty ze seznamu schválených vrchních nátěrů jsou kompatibilní s HEMPACORE AQ 48860.

V kombinaci s HEMPACORE AQ 48860 lze použít pouze vrchní nátěry schválené společností Hempel. Pro přesnou specifikaci se poraďte se svým technickým zástupcem společnosti Hempel.

Aplikátor musí zajistit dosažení celkové požadované tloušťky suchého nátěrového filmu HEMPACORE AQ 48860 před začátkem aplikace vrchního nátěru. Aby bylo dosaženo přesných výsledků, musí být měření tloušťky suché nátěrového filmu provedeno na zcela suchém nátěru HEMPACORE.

Před aplikací vrchního nátěru (nebo dalšího nátěru HEMPACORE AQ 48860) musí být zajištěna požadovaná čistota povrchu, tj. povrch nátěru HEMPACORE musí být zbaven solí, mastnoty a dalších nečistot.

Doporučená tloušťka suchého vrchního filmu závisí na okolních podmínkách. Do prostředí C1 podle ISO 12944 může být HEMPACORE AQ 48860 použit bez vrchního nátěru. Vrchní nátěr se však doporučuje pro prodloužení životnosti a také z estetických důvodů, do prostředí C2 je vrchní nátěr nezbytný. Pro přesnou specifikaci do různých korozních prostředí se poraďte se svým technickým zástupcem společnosti Hempel.

Některé vrchní nátěry mohou zastavit či zpomalit dobu schnutí HEMPACORE AQ 48860. Aby se zabránilo zachycení vody, je nutné aplikovat vrchní nátěr až poté, co je nátěr HEMPACORE suchý.

Opravy poškozených ploch:

HEMPACORE AQ 48860 může být použit jako opravný nátěr na poškozená místa s čerstvě naaplikovaným HEMPACORE AQ 48860. Před provedením opravy se ujistěte, že povrch je čistý bez přítomnosti nečistot. Uvolněné části musí být zcela odstraněny.

Je-li poškození povrchu hluboké až na ocel, před aplikací nového nátěrového systému poškozená místa očistěte na min. St 3 (ISO 8501-1) nebo je abrazivně otryskejte na Sa 2½ (ISO 8501-1). Oprava poškozených míst může být provedena bezvzduchovým stříkáním, štětcem, válečkem nebo špachtlí/stěrkou. Podmínky během opravy musí splňovat požadavky na podmínky pro standardní aplikaci.

Je pravděpodobné, že po přepravě a manipulaci bude povlak poškozen. Pro minimalizaci tohoto poškození je třeba použít správné zvedací zařízení. Místa, na kterých se ocel dotýká podpor mají být zmenšena na minimum. Umístění zvedacího zařízení také snižuje poškození a občas před ním chrání. Místa, na kterých nebylo možné zabránit poškození, se rozdělují na poškození:

- Kompletního nátěrového systému včetně základního nátěru
- Vzpěňující vrstvu nátěru

Když je poškozen celý nátěrový systém včetně základního nátěru, musí být čištěním ocelovým kartáčem odstraněn zasažený povlak až na ocel na St 3 (ISO 8501-1). Je třeba dbát na to, aby nedošlo k vyhlazení podkladu. Po tom, co je podklad očištěn na St 3 (ISO 8501-1), má být aplikována základní nátěr a po něm vzpěňovací nátěr v tolika vrstvách (do maximální tloušťky 750 µm u jedné vrstvy), aby bylo dosaženo požadované tloušťky (DFT). Po úplném zaschnutí vzpěňujícího nátěru může být znovu aplikován vrchní nátěr. Pro lokální opravy je běžné aplikovat základní nátěr štětcem a vzpěňovací nátěr štětcem a/nebo stěrkou.

Když je poškozený pouze vzpěňující nátěr a základ je stále nepoškozený, je možné vzpěňující vrstvu vyhladit škrabkou, nebo mechanickou bruskou se smirkovým papírem. Ujistěte se, že na povrchu nejsou žádné nečistoty, a poté bezvzduchovým stříkáním, štětcem a/nebo stěrkou doplňujte poškozená místa maximálně 750 µm nátěru v jedné vrstvě, dokud nebude dosažena požadovaná tloušťka (DFT). Po vyschnutí vzpěňovacího nátěru může být aplikován vrchní nátěr.

Jestliže dojde k poškození dokud je nátěr stále měkký, může být výhodné odstranit nátěr nožem nebo špachtlí/škrabkou. V případě, že už je nátěr vysušený tolik, že už tímto způsobem odstranit nejde, je možné ho odstranit mechanickým drátěným kartáčem na St 3 (ISO 8501-1).

Pro opravy starších systémů by měl být celý systém odstaněn a poškozené plochy před aplikací nového nátěru by měli být ručním čištěním očištěny minimálně na min St 3 (ISO 8501-1) (bodové opravy) nebo abrazivně otryskány na min Sa 2½ (ISO 8501-1). Nátěrový systém může být aplikován po odstranění volných částic a prachu běžnými postupy.

Údržba:

Údržba nátěrových systémů HEMPACORE musí být prováděna schválenými vrchními nátěry společností Hempel, nebo tím samým výrobkem HEMPACORE, pokud nebyl aplikován žádný vrchní nátěr. Nátěry HEMPACORE nemohou být aplikovány na již přítomnou vrstvu vrchního nátěru.

Místa poškozeného vrchního nátěru musí být co nejdříve opravena, aby podkladová vzpěňovací vrstva nebyla vystavena nežádoucím povětrnostním vlivům.

Údržba nátěrových systémů HEMPACORE bez konzultace se společností Hempel může ovlivnit účinnost systému. Veškerá údržba tedy musí být prováděna po konzultaci se společností Hempel.

Podmínky údržby nátěrových systémů HEMPACORE mimo tyto instrukce jsou obsaženy ve směrnici **OBECNÉ PODMÍNKY PRO PROTIPOŽÁRNÍ NÁTĚRY HEMPEL**.

Manipulace:

Při aplikacích mimo dílnu bude nutné ocelové profily po zaschnutí nátěrového systému přemísťovat. Je důležité poznamenat, že vzhledem k termoplastické povaze akrylátových vzpěňovacích nátěrů jsou tyto nátěry citlivé na poškození i po úplném vysušení. Obecně se jedná spíše o snahu o minimalizaci škod než o prevenci poškození. Z tohoto důvodu by měla být věnována zvláštní pozornost přesouvání natřených ocelových profilů. Používejte vhodné zvedací zařízení. Jestliže ocelové profily mají oblasti, které nejsou opatřeny vzpěňovacím nátěrem (např. zanechané prázdné plochy pro svařování/šroubování), tak pokud to je možné, tak by zvedací zařízení měla být využita na těchto místech. Toto sníží množství poškozených ploch a tedy i následné požadované opravovací práce. Kvůli minimalizaci poškození má být i množství podpěrných trámů, obvykle dřevěných, sníženo na co nejmenší počet. Místa, kde profily leží na podpěrných trámech jsou obvykle poškozena. Dodržujte dostatečné větrání i když je nátěr považován za suchý. Z tohoto důvodu nezakrývejte naaplikované plochy, mělo by to vliv na konečné vlastnosti sušení.

Během transportu, skladování a přemísťování natřených ocelových prvků je třeba věnovat pozornost tomu, aby se zabránilo poškození nátěru.

Tato místa, která jsou poškozena během přemísťování a/nebo transport, by měla být opravena dle instrukcí pro opravy protipožárních nátěrů.

HEMPACORE AQ 48860 bez vrchního nátěru musí být vždy chráněn před kondenzací a vodou. Systém opatřený vrchním nátěrem může být vystaven do vnitřního prostředí C2 (ISO 12944).

Fyzikální data a teplota

Studie o schnutí byly prováděny za kontrolovaných podmínek v laboratořích společnosti Hempel. Tyto výsledky jsou základem pro doby schnutí zmíněné v tomto dokumentu. Doba schnutí pro HEMPACORE AQ závisí na teplotě, ventilaci, množství vyměněného vzduchu, pohybu vzduchu, stavu schnutí předchozí vrstvy nátěru, atd. Proto jsou uvedené časy pouze orientační a měly by být využívány i jako návod pro aplikace ve venkovním prostředí.

Doba zasychání (za předpokladu dobré ventilace a relativní vlhkosti < 85%):

Tabulka 1: Suchý povrch (ISO 9117-3:2010)

Teplota	DFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	60 min	16 min	10 min	10 min

Tabulka 2: Suchý na dotek

Teplota	DFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	80 min	60 min	40 min	<30min

Tabulka 3: Proschlý nátěr (ISO 9117-1:2009)

Teplota	DFT	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	5 hodin

Tabulka 4: Suchý pro manipulaci (Hempelova interní metoda RD-857)

	DFT	Počet vrstev	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	12 h	5 h	4 h	3 h
	750 µm	1	16 h	8 h	5 h	4 h
	1500 µm	2	24 h	10 h	7 h	6 h

Pozn.: Suchý na dotek je minimální čas pro zaschnutí nátěru, aby získal dostatečnou tvrdost pro opatrnou manipulaci bez výrazného poškození povlaku. Nicméně, vzpěňovací nátěry jako je HEMPACORE AQ, jsou vždy citlivější k poškození v důsledku povahy produktu a jeho termoplasticity. Zvláštní péče by měla být věnována manipulaci s prvky opatřenými nátěrem HEMPACORE AQ.

Pozn.: V tabulce 4 pro 1500 µm (suchý na manipulaci), jsou časy stanoveny jako časy přetíracích intervalů za 24 hodin. Když je stanoven kratší přetírací interval, budou zde potom platné mnohem delší časy suchý pro manipulaci.

Tabulka 5: Minimální přetírací intervaly (přetírání sebou samým)*

DFT HEMPACORE AQ 48860	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	16 h	8 h	5 h	4 h
1500 µm nebo vyšší	24 h	10 h	7 h	6 h

Pozn.: Pro maximální výkonnost při aplikaci v dílně je vhodné určit stav nátěru před přetřením nebo před aplikací další vrstvy. Kvůli získání co nejkratší doby schnutí, obzvláště u vysokých tloušťek nátěrového systému (celková suchá tloušťka nad 750 µm), je třeba, aby předchozí vzpěňovací nátěr byl tvrdý, což znamená, že v nátěru se po silném zatlačení prstem nesmí objevit žádné otlacení. Nátěr nemusí být nutně odolný proti vrypu nehtem. Pro dosažení maximální výkonnosti se doporučují delší přetírací intervaly uvedené v tabulce č. 5, 24 hodin je běžná doba.

Tabulka 6: Minimální přetírací intervaly (přetírání schváleným vrchním nátěrem, akrylátem nebo jiným)

DFT HEMPACORE AQ 48860	Počet vrstev	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	1	16 h	8 h	5 h	4 h
1500 µm	2	24 h	10 h	7 h	6 h
> 1500 µm	3+	24 h	10 h	7 h	6 h

Pozn: Brzké přetření vrchním nátěrem může způsobit zpoždění schnutí celého nátěrového systému. Platí zde poznámka u tabulky č. 5.

Bezpečnost:

Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení a plechovkách, seznamte se s pokyny v bezpečnostních údajových listech výrobků firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy. Zabraňte vdechování, zamezte styku s kůží a očima a požití. Učiňte nezbytná opatření proti případnému nebezpečí požáru nebo výbuchu, chraňte životní prostředí. Nanášejte pouze v dobře větraných prostorech.

Důležitá informace:

Je odpovědností aplikátora, aby zajistil, že všechny nátěry systému Hempel jsou aplikovány v souladu s těmito aplikačními instrukcemi. Dále je jeho odpovědností, aby zajistil, že je dosažena specifikovaná tloušťka dané vrstvy. Společnost Hempel může poskytnout pomoc při aplikaci podle OBECNÝCH PODMÍNEK PRO PROTIPOŽÁRNÍ NÁTĚRY HEMPEL.

Vydáno:

HEMPEL A/S - 48860

Tyto Aplikační instrukce výrobku nahrazují ty vydané dříve.

Pro vysvětlení, definice a oblast působnosti viz "vysvětlivky", které jsou k dispozici na www.hempel.com. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto technickém listu jsou zde zveřejněna pouze na základě výsledků zkoušek nebo zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoliv zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena Kupujícím a / nebo Uživatelem. Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se Všeobecnými podmínkami pro prodej, dodávky a služby firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a Prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez předchozího upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od data vydání.