

Ürün tanıtımı için ürün bilgi föylerine başvurun.
HEMPACORE AQ 48860

HEMPACORE AQ 48860

Kapsam:

Bu uygulama talimatları HEMPACORE AQ 48860 için yüzey hazırlığı, uygulama ekipmanı ve uygulama detaylarını kapsamaktadır.

HEMPACORE AQ 48860 yapısal çeliğin yangından korunması ve bir dizi onay için test edilmiştir. Daha fazla bilgi için 'Ürün Bilgi Föyü' ne danışın. Ülkeye özgü onaylarıyla ilgili en son bilgiler için, lütfen yerel Hempel ofisimizle irtibata geçiniz.

HEMPACORE AQ 48860 uygulama özellikleri nedeniyle, atölye ve yerinde de uygulanabilir.

HEMPACORE AQ 48860, ISO 12944'de tanımlandığı üzere C1 ve C2 korozyon kategorilerinde onaylı astar ve son kat ile kapalı (yapı içi) ortamlar için kullanılabilir. HEMPACORE ürünleri ile bir arada kullanılabilir.

HEMPACORE AQ 48860 sadece Hempel tarafından onaylanan astar ve son kat birlikte kullanılır. Hempacore ürünleri için onaylanmış astar ve son katlar listesini inceleyebilir veya Hempel temsilcisine danışabilirsiniz.

Depolama:

HEMPACORE AQ 48860 kuru, kapalı alanlarda saklanması tavsiye edilir. Önerilen depolama ve taşıma koşulları 10°C ile 40°C arasındadır. HEMPACORE AQ 48860 raf ömrü saklama koşullarına bağlı olarak değişebilir. 25°C'de raf ömrü üretim tarihinden itibaren 12 aydır. Eğer Hempel'in önerilen saklama koşulları dışında saklanır ise raf ömrü kısalabilir. Ürünü 5°C nin altında kesinlikle depolamayınız. Raf ömrü aşıldığı takdirde kullanmadan önce ürünler mutlaka kontrol edilmelidir.

Yüzey /Yüzey hazırlığı:

HEMPACORE AQ 48860 aşağıdaki önerilere uyarak yapısal karbon çelik, galvanizli çelik, paslanmaz çelik ve Isıl Püskürtmeli Alüminyum(TSA) yüzeylerde yangından korunma sağlama için kullanılabilir.

Karbon Çelik

İlk önce yüzey genel temizliği ve yağdan arındırma yapılır. Bütün alan tatlı su (yüksek basınç) yıkaması ile tuz ve diğer kirlere temizlenir. Yüzey kuru olduğunda, aşındırıcı raspa ile ISO 8501-1'e göre minimum Sa 2 ½ derecesinde raspa yapılır. Astar uygulaması esnasında raspa yüzeyde oksidasyon ve yeniden paslanma oluşması durumunda, yüzey yeniden raspa yapıp ondan sonra astar kat uygulaması yapılmalıdır. Menevişli sacın üzerine HEMPACORE AQ 48860 uygulaması yapılmamalıdır.

Kısıtlamalar halinde St3 yüzey hazırlığı kabul edilebilir. St3 yüzey hazırlığından önce, yüzey yüksek basınçlı su ile yıkanmalı ve yağdan arındırılmalıdır. Mekanik yüzey hazırlığı yapılan yüzeyin parlak olmamasına dikkat edilmelidir. Astar boyanın yüzeye güçlü şekilde tutunabilmesi için mekanik yüzey hazırlığı yapılan ekipmanlar (yontma çekici, iğneli tabanca, döner tel fırça, vb.) ile yüzeyde kabul edilebilir pürüzlülük oluşturulması gerekir. Temizlenmiş yüzeyde meneviş kalmaması gerekir. St3 yapılan yüzeylerde astar olarak HEMPADUR MASTIC 45880, HEMPADUR 15570 veya HEMPEL'S 17020 kullanılabilir. Devamında HEMPACORE AQ ve normal uygulama talimatına göre uygun son kat kullanılabilir. St3 yüzey hazırlığı genel olarak sadece küçük tamir alanları için tavsiye edilir.

Galvanizli çelik

İlk önce yüzey genel temizliği ve yağ arındırma yapılır. Bütün alan tatlı su (yüksek basınç) yıkaması ile tuz ve diğer kirlere temizlenir. Yüzey kuru olduğunda, metalik olmayan aşındırıcı raspa ile veya mekanik raspa ile yüzey homojen olacak şekilde pürüzlendirilir. Daha sonra, astar olarak bir kat HEMPADUR 15553 maksimum 100 mikron kuru film kalınlığında uygulanır.

Paslanmaz çelik

İlk önce yüzey genel temizliği ve yağ arındırma yapılır. Bütün alan tatlı su (yüksek basınç) yıkaması ile tuz ve diğer kirlilerden temizlenir. Yüzey kuru olduğunda, metalik olmayan aşındırıcı raspa ile veya mekanik raspa ile yüzey homojen olacak şekilde pürüzlendirilir. Daha sonra, astar olarak bir kat HEMPADUR 15570 maksimum 100 mikron kuru film kalınlığında uygulanır.

Isıl Püskürtmeli Alüminyum(TSA)

Yüzeyde herhangi bir kontaminasyon oluşmadan önce, yüzey çok zaman kaybetmeden boyanmalıdır. Eğer kontaminasyon görülürse, yüzey temizlenmeli ve yağdan arındırılmalıdır. Alüminyumun pas oluşumundan korunmak için yüzey yüksek neme maruz bırakılmamalıdır. Eğer pas görülürse, mekanik yüzey hazırlığı ve yıkama ile pas yüzeyden alınmalıdır. Birinci kat olarak, "mist-coat" tekniği ile HEMPADUR 15570 uygulanır

Yüzey Hazırlığı:

Astar , uygulamasından sonra ve HEMPACORE AQ 48860 uygulamasından önce, yağ ve gres uygun bir deterjanla temizleyin. Tuz ve diğer kirlilikleri (yüksek basınç) tatlı su ile giderin. HEMPACORE AQ 48860 uygulanmasından önce yüzeyin tamamen kuru olduğundan emin olun.

Astar uygunluğu hakkında şüphe duyduğunuz tüm durumlarda Hemptele danışılmalıdır .Hemptele aşağıdaki sorularda başvurulmalıdır (ancak bunlarla sınırlı değildir): yüzey kontaminasyonu, hasar ve kusurlar, bilinmeyen astar ön-uygulamalı, onaylı olmayan astar ve astarın kuru film kalınlığı aşıldığında.

Astar:

HEMPACORE AQ 48860 yüzeye ve yangın senaryolarına uyumluluk için birçok çeşitli astarlarla test ediliyor. Sadece Hemptel onaylı astar ile kombinasyon halinde HEMPACORE AQ 48860 kullanılabilir. Ayrıntılı çalışma ve spesifikasyon için Hemptel teknik temsilcisine başvurun.

HEMPACORE AQ 48860 hiçbir koşulda direkt olarak çelik yüzeyin üzerine uygulanmamalıdır.

HEMPACORE AQ 48860 – HEMPEL onaylı ürünler için farklı bir şey belirtilmedikçe, HEMPACORE AQ 48860 minimum ve maksimum katlar arası bekleme sürelerinde uygulanabilir.

Astar için maksimum kuru film kalınlığı "HEMPACORE AQ 48860 – HEMPEL onaylı ürünler" içeriğinde belirtilmiştir ve kuru film kalınlığı, boyanın yangın esnasında performansına etki edeceğinden aşılmamalıdır.

Uygulama Koşulları:

HEMPACORE AQ 48860, sıcaklık +10°C ile + 40°C arasında olan çelik üzerine uygulanır. Boyanın kendi sıcaklığı da minimum 5°C olmalıdır. Önerilen sıcaklıklarda uygulama dış ortamda yapıldığı zaman, ürün yüzey kusurlarına daha meyillidir ve/veya büzüşme(buruşma) gibi kuruma problemleri gözlenebilir. Yüzey sıcaklığı her zaman 3 °C çiğlenme noktasının üzerinde olmalı ve maksimum bağıl nem uygulama esnasında % 85 geçmemelidir.

HEMPACORE AQ 48860 uygulama alanının iyi havalandırılmış ve uygun hava sirkülasyonun sahip olması optimum kurumayı güvenceye alacaktır. Ancak ilk yüzey kurumasında direkt olarak rüzgar etkisinden ve kuvvetli havalandırmadan kaçınılmalıdır çünkü böyle bir duruma maruz kalınması yüzeyde büzüşme(buruşma) gibi boya kusurları gözlenebilir. İki kat uygulama gerekli görüldüğü takdirde kuru film kalınlığı için iki eşit kalınlığa bölerek uygulanması önerilir. Bu sayede en uygun film formasyonu elde edilir.

Son kat uygulama öncesi , ürün tüm durumlarda yoğunlaşma ve su temasından korunmalıdır. Son kat en fazla kapalı ortam C2 koşulların (ISO 12944) altında kalabilir.

HEMPACORE AQ 48860 nispeten yüksek vizkoziteli malzemelerdir ve depolama sırasında normalde çökme etkisi göstermektedir. Uygulamadan önce, malzeme homojen hale getirilmeli ve uygulama sırasında iyi bir akış sağlamak için kısa bir süre öncesinde düzgün bir şekilde karıştırılmalıdır.

Aşırı ve uzun zamanlı karıştırma önlenmeli – su buharlaştırmasına neden olabilir .

Uygulama ekipmanı:

Tavsiye edilen havasız sprey ekipmanı:

(Havasız sprey ile ilgili bilgiler gösterge amaçlıdır ve düzeltmeye tabidir)

Pompa oranı: en az 45:1

Filtre: Tabanca ve pompa fitresinin kullanılmaması tavsiye edilir

Nozul boyutu: ,017”dan - ,023”e

Nozul basıncı: 200 bar / 2800 psi

Fan açısı: 30-50°

Uygulamayı tamamladıktan sonra su ile ekipmanları hemen temizleyin.

Not: Sprey hortum çapı artırılması ile sprey fanı iyileştirir, boya akışını kolaylaştırır. Daha uzun hortumlar gerekli ise, 60:1 üzere yüksek kapasiteli pompa oranlı ekipman gerekli olabilir.

İnceltme:

HEMPACORE AQ 48860 inceltilmesi normal şartlarda gerekli değildir. Gerek duyulduğunda az miktarda su ilave edilebilir. Az bir miktar su ile yoğun viskozitenin düşürülmesi beklenmektedir, yoğun viskozite büyük ölçüde akma direncine etki edebilir.

Sprey uygulama:

Uygulama esnasında , boyanacak çelik parçalar kontak noktaları minimum olacak şekilde destek sehpalarının üzerine konmalıdır, kontak noktalarının sivri bir şekilde olması daha yararlıdır. Çünkü yaralı, boyanmayan alan ne kadar az olursa tamir edilecek yüzey alanı da o kadar azalır.

Film oluşumu: HEMPACORE ürünleri - düşük film kalınlıklarda tek veya birkaç kat (lar) uygulamalarda , sürekli, uygulama esnasında pinholsüz bir boya filmi her kat uygulamasında elde edilmesi son derece önem taşımaktadır. Tüm yüzeylerde iyi film oluşumunu sağlayacak bir uygulama tekniği benimsenmelidir. Çok büyük olmayan nozul kullanımı ve yüzeye püskürtme tabancası uzaklığının doğru ve sabit olması çok önemlidir; uygulama 30-50 cm mesafeden olmalıdır. Ayrıca, büyük bir özenle kenarların, açıklıkların, takviyeler arka taraflarının vb kapsayacak şekilde kestirme kat gerekir.

Bitmiş kaplama düzgün bir yüzey ve toz gibi düzensizlikler olmayan homojen bir film olarak görünmelidir. Kuru sprey, aşındırıcılar gibi maddeler yüzeyden alınmalıdır.

Fırça ve role uygulaması :

El aletleri, fırça veya rulo ile uygulama mümkündür ancak bu yöntemlerle, düzgün olmayan bir boya filmi elde edilmesi, ilave katlar uygulanması ile engellenebilir.

El aletleri, fırça veya rulo ile uygulama genellikle sadece küçük alanlar, tamir ve rötuş için tavsiye edilir

Yaş / kuru film kalınlığı:

Belirtilen kuru film kalınlığı ürünün performansından emin olmak için elde edilmesi önemlidir.

HEMPACORE ürünlerin istenilen kuru film kalınlığı çelik profil ve konstrüksiyona bağlı olarak değişir. Bu belirlenen kuru film kalınlığının her alanda doğru uygulama ile sağlanması uygulayıcı sorumluluğundadır ve kullanılan konfigürasyon kesitine/boyutuna bağlı olarak değişir. Uygulayıcı bu nedenle çelik kesitler ve belirtilen kuru film hakkında bilgi ve uygulama tecrübesine sahip olmalıdır.

Yaş film kalınlığının belirtilen kalınlıkta elde edildiğinden emin olmak için yaş film tarağı kullanarak uygulama sırasında sık sık ölçülmesi önerilir. Bu uygulayıcının kalınlığı ayarlamak için kolaylık sağlar. Yanlış yaş film kalınlığı ölçümlerini engellemek için tarağın alt boya katına batmasından kaçının.

Kuru film kalınlığı ölçümleri tam kuru HEMPACORE kat üzerinde yapılmalıdır. Bu kuru film ölçümleri tamamen kurumuş boya üzerinde yapılmadığı takdirde yanlış ölçüm sonuçları verebilir. Normalde elektronik kuru film kalınlığı cihazı ölçüm için kullanılmaktadır. Uygulayıcı özelliklerine göre belirlenen kuru film kalınlığı elde edildiğini onaylamanız gerekir. Yetersiz kuru

film kalınlığı ölçülür ise ek bir kat ya da rötüş uygulanmalıdır. Gösterge niteliğindeki ölçümlerin kaplama tam kuruma tamamlamadan önce yapılması gerekli ise, kuru film kalınlığı ölçümleri bir şim ile birlikte yapılabilir. Şim ,kaplama içine batmayı en aza indirmek için prob ve boya arasında tutulmalıdır.

HEMPACORE AQ 48860 kuru film kalınlığının önceden doğru olduğundan emin olduktan sonra herhangi bir son kat uygulanması önemlidir. Sonradan HEMPACORE ile ince kalan kuru film kalınlığında bir alan tespit edilirse , onarım / rötüş yapılabilmesi için , önce son kat yüzeyden kaldırılmalıdır.

Boya tabakası homojen uygulanmalı ve mümkün olduğunca spesifikasyona yakın olmalıdır. Sarkma, çatlama ve solvent tutma riski nedeniyle aşırı film kalınlığı kaçınılmalıdır. Boya tüketimi kontrol edilmelidir.

Hempacore AQ 48860 Uygulaması:

Maksimum kuru film kalınlığı tek kat için 750 µm olmalıdır.

Boya Film Kalınlığı kabulü:

HEMPACORE AQ 48860 belirlenen kuru film kalınlığını minimum olarak edilmesi spesifikasyon gereğidir. Yangın durumunda boya performansını etkilememesi için belirlenen kuru film kalınlığının % 20'dan fazla aşılması tavsiye edilir.

Kuru film kalınlığı ölçümü ile ilgili kabul kriterleri "European Industry Best Practice Guide on the application of intumescent coatings to constructional steel - CEPE/EAI/PC/EAPFP 2015" gibi kılavuzlarda görülebilir.

Hempel Spesifikasyonları:

Hempel tarafından HEMPACORE kuru film kalınlığı spesifikasyonları her zaman çelik profiller, yapılandırmaları ve veri tabanlarından çelik profil türleri hakkında müşteri ve genel bilgiler doğrultusunda yapılır. Şartnamede verilen bilgiler bu nedenle malzeme uygulama öncesi teyit etmelidir. Uygulayıcı / müşteri için, Hempel'in kapsamlı bilgi rehberi vardır.

Hava koşullarına maruz kalma:

HEMPACORE AQ 48860 uygun bir son kat ile iç mekan ve/veya C1/C2 koşullarına (ISO 12944'e göre) maruz kalabilir.

Son kat uygulamasının zorunlu olmadığı durumlarda bile, son kat uygulaması ideal bir performans için tavsiye edilir.

Son kat :

Kaplama sisteminin son kullanıma bağlı olarak, bir son kat istenebilir. Onaylı son katların seçimi HEMPACORE AQ 48860 ile uyumlu olan listeden yapılmalıdır.

Sadece Hempel onaylı katlar HEMPACORE AQ 48860 ile kombinasyon halinde kullanılabilir. Detaylı çalışma spesifikasyonu için Hempel teknik temsilcisine başvurun.

Son kat boya öncesi uygulayıcı tarafından spesifikasyona uygun kuru film uygulandığına dair teyit alınmalıdır. Kuru film kalınlık ölçümleri tamamen kurumuş boya üzerinden alınmalıdır.

Bir son kat (veya HEMPACORE AQ 48860 ek kat) uygulanmasından önce uygulayıcı, HEMPACORE ürünün kaplama yüzeyinin tuz, yağ, gres ve diğer yabancı maddelerden temiz olduğundan emin olmalıdır.

Önerilen son kat kuru film kalınlığı maruz kalma koşullarına bağlıdır. ISO 12944 için C1 koşulları HEMPACORE AQ 48860 son kat olmadan kullanılabilir. Son kat, ancak artan dayanıklılık ve / veya estetik ve C2 koşullar için önerilir. Farklı korozyon kategorileri için detaylı spesifikasyon gerektiğinde Hempel teknik temsilcisine başvurun.

Bazı son katlar HEMPACORE AQ 48860 kuruma zamanlarını uzatabilir. Önceki HEMPACORE katında solvent hapsolmasını önlemek için kaplamanın tamamen kuru olması gereklidir.

Tamir & Bakım :

HEMPACORE AQ 48860 onarım kaplaması olarak kullanılabilir. Yeni uygulanmış HEMPACORE AQ 48860 hasarlı alanları için rötüş kaplama olarak uygulanabilir. Tamirden önce, yüzeyin temiz olduğundan emin olun. Gevşek parçalar tamamen kaldırılacak şekilde temizlenmelidir.

Zarar gören bölge derin ve çıplak çelik görünür olduğunda , yeni bir kaplama sistemi uygulama öncesi minimum St3 (ISO8501-1) mertebesinde veya minimum Sa 2 ½ raspa (ISO8501-1) yapılmalıdır. Hasarlı bölgelere uygulama, havasız sprey, fırça, rulo veya spatula ile yapılabilir. Bu uygulamalar esnasında normal kullanım koşulları altında gibi kurallar uygulanmalıdır.

Taşıma ve elleçleme esnasında boyanın zarar görmesi aşıkardır. Uygun elleçleme araçlarının kullanılması bu hasarları minimize eder. Destek/dayama masalarına gelen alanlar azaltılmalıdır. Elleçleme ekipmanlarının boyalı parçaları taşıma esnasında doğru bir şekilde kullanılması, boyalı yüzeye etki edecek hasarların azaltılmasına katkı yapar.

Zarar görmemesi imkansız spot alanlar için, iki farklı zarar türü vardır. Bunlar;

- Bütün boya sisteminin zarar görmesi, astar da dahil
- Yangın geciktirici boyanın zarar görmesi

Bütün boya sistemi zarar görmüş ise; boya sistemi çıplak sac gözükene kadar mekanik fırça ile (ISO 8501-1) e göre St3 derecesinde yüzeyden kaldırılmalıdır. St3 yapılan yüzeyin parlak olmamasına dikkat edilmelidir. St3 yüzey hazırlığından sonra astar kat, daha sonra üzerine istenilen kuru film kalınlığına kadar yangın geciktirici boya (kaç kaç atılacak ise , unutulmamalıdır ki 1 kat için maksimum kuru film kalınlığı 750µm dur) uygulanmalıdır. Yangın geciktirici boya bütünüyle kuruduktan sonra son kat uygulamasına geçilir. Spot tamirlerde boya uygulamasında, yaygın olarak astar katta fırça , yangın geciktirici boya ise fırça ve/veya spatula kullanılır.

Yangın geciktirici boya zarar görmüş ve astar kat hala sağlamısa, yangın geciktirici boya yüzeyi spatula veya zımpara ile yumuşatılmalıdır. Boya öncesi yüzeyin kontaminasyonlardan arındırılmış olması gerekmektedir. Uygulama her bit katta maksimum 750µm olacak şekilde istenilen kuru film kalınlığına ulaşana kadar havasız tabanca, fırça ve/veya spatula ile yapılabilir. Yangın geciktirici boya kuruduktan sonra son kat uygulamasına geçilebilir.

Eğer yangın geciktirici boya hala yumuşak iken hasar görürse, boya bıçak veya spatula ile çıkartılabilir. Eğer boya daha fazla kurumuş ise, St3 (ISO 8501-1) derecesinde mekanik tel fırça ile yüzey hazırlığı yapılabilir.

Eski sistemler onarım için, tam kaplama sistemi çıkarılır ve hasarlı alanları minimum St 3 (nokta-onarım) elektrikli alet temizliği veya en az Sa 2 ½ (ISO8501-1) için raspa ile temizlenmelidir .Gevşek parçacıkların kaldırılması ve tozun yüzeyden arındıktan sonra normal prosedüre göre yeni kaplama sistemi uygulanabilir.

Bakım:

HEMPACORE kaplama sistemlerinin bakımı Hempel onaylı son kat veya son kat daha önce kullanılmamış ise aynı HEMPACORE ürünü ile yapılmalıdır. HEMPACORE ürünleri doğrudan son kat kaplamalı sistem üzerine uygulanamaz.

Son kat hasarlı alanlar alt sistemin hava koşullarından maruz kalmadan derhal tamir edilmelidir. Hempel onayı olmadan bir HEMPACORE kaplama sistemi bakımı yapmayınız. HEMPACORE ürünün performansı etkileyebilir. Herhangi bir HEMPACORE kaplama sisteminin genel bakımını bu nedenle Hempel'e danışarak yapılmalıdır.

Hempel'in talimatları dışında HEMPACORE kaplama sistemlerinin bakımı YANGIN GECİKTİRİCİ BOYALAR İÇİN HEMPEL GENEL ŞARTLARI verilen koşullara tabidir.

Taşıma:

Üretim tesisi dışındaki uygulamalarda, boyanmış çelik profillerin kuruduktan sonra taşınması gerekmektedir. Buradaki önemli nokta, akrilik yangın geciktirici boyanın termoplastik yapısından dolayı boyalı yüzey tamamen kuru olmasına rağmen, boyalı yüzey hasarlara karşı duyarlıdır. Bu yüzden boyalı malzemeler dikkatli ve özenli bir şekilde taşınmalıdır. Uygun elleçleme ekipmanları kullanılmalıdır. Eğer boyanan parçada, yangın geciktirici boya ile boyanmayan yüzey varsa (kaynaklı/cıvatalı gibi), elleçleme ekipmanlarının bu yüzeylere tutturulması daha doğru olur. Böylece boyalı yüzeye gelecek olan

hasarlar azaltılmış olur ve bunun doğrultusunda gerekli tamir işi de. Boyalı parçayı tutan destek kirişlerinin sayısı ne kadar az olursa (gerekli sayıyı minimumda tutmak), hasarlı alanlar da o kadar azalır. Yüzey kuruyana kadar yeterli havalandırma sağlanmalıdır. Bu yüzden, kuruma özelliklerine etki etmemek için boyanmış parçaların örtülmemesi gerekiyor.

Nakliye, depolama ve kaplamalı çelik profillerin taşınması sırasında, kaplama hasarları önlemek için dikkat edilmelidir.

Yangından koruma özelliklerinin güvende olması için elleçleme ve taşıma esnasında hasar gören alanların tamir prosedürüne göre düzeltilmesi gerekiyor.

Bütün durumlarda HEMPACORE AQ 48860 (eğer son kat boya uygulanmamışsa) yoğunlaşma ve sudan korunmalıdır. Son kat uygulanmış sistem C2 (ISO 12944) koşullarına maruz kalabilir.

Fiziksel veri sıcaklığa göre:

Hempel laboratuvarlarında kuruma ile ilgili çalışmalar devam etmektedir. Bu çalışmaların test sonuçları, bu dökümandaki kuruma sürelerinin temelini oluşturur. HEMPACORE AQ kuruma süreleri sıcaklık, havalandırma, havanın tazelenmesi gibi etkenlere bağlıdır. Bu yüzden, aşağıda belirtilen kuruma süreleri gösterge niteliğindedir:

Kuruma zamanı (%85 altında bağıl nem ve iyi havalandırma durumunda)

Tablo 1: Yüzey Kuruması (ISO 9117-3:2010)

Sıcaklık	K.F.K	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm(micron)	60 dakika	16 dakika	10 dakika	10 dakika

Tablo 2: Dokunma Kuruması

Sıcaklık	K.F.K	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm(micron)	80 dakika	60 dakika	40 dakika	<30 dakika

Tablo 3: Tam Kuruma (ISO 9117-1:2009)

Sıcaklık	K.F.K	20 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm(micron)	5 saat

Tablo 4: Taşıma Kuruma süresi (Hempel metodu RD-857)

	K.F.K	Kat sayısı	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	12 saat	5 saat	4 saat	3 saat
	750 µm	1	16 saat	8 saat	5 saat	4 saat
	1500 µm	2	24 saat	10 saat	7 saat	6 saat

Note: Taşıma kuruma süresi, malzemeyi taşıma esnasında hasardan korumak ve yeterli sertliği sağlamak için gerekli olan süredir. Ancak, HEMPACORE AQ gibi yangın geciktirici boyalar doğası gereği ve termoplastik özelliklerinden dolayı hasarlara karşı her zaman duyarlıdır. HEMPACORE AQ ile boyanan parçalar özenli ve dikkatli bir şekilde taşınmalıdır.

Note: 1500 micron için taşıma kuruma süresi, katlararası bekleme süresi 24 saat baz alınarak hesaplanmıştır. Daha kısa katlar arası bekleme süresi olduğu zaman, taşıma kuruma süresi belli ölçüde uzar.

Tablo 5: Minimum katlararası bekleme süresi (kendi içinde)				
K.F.K HEMPACORE AQ 48860	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
750 µm	16 saat	8 saat	5 saat	4 saat
1500 µm veya daha yüksek kalınlıkta	24 saat	10 saat	7 saat	6 saat

Note: Maksimum verimlilik için, üretim tesisinde yapılan uygulamalarda katlar arası bekleme süresi için boyanın kondisyonu gözlenebilir. Ayrıca, daha hızlı kuruma elde etmek için özellikle kalın boya uygulamalarında (toplam K.F.K 750 µm üzerinde), önceki yangın geciktirici boya katının kuru ve sert olması gerekiyor, başka bir deyişle baş parmak ile yüzeye sertçe bastırılınca yüzeyde iz çıkmaması gerekiyor. Boya kaplamasının semsert olması da gerekmiyor. Maksimum verim için tablo 5 deki değerler dikkate alınmalıdır. Genel uygulamada ise katlararası bekleme süresi 24 saattir.

Tablo 6: Minimum katlararası bekleme süresi (onaylı sonkat, akrilik veya diğer kimyasallar)					
K.F.K HEMPACORE AQ 48860	Kat Sayısı	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
750 µm	1	16 saat	8 saat	5 saat	4 saat
1500 µm	2	24 saat	10 saat	7 saat	6 saat
> 1500 µm	3+	24 saat	10 saat	7 saat	6 saat

Note: Son kat uygulanmadan önceki bekleme süresi kısa olursa, komple boya sisteminin kuruma süresi uzayabilir. Tablo 5'in altındaki notu dikkate alınız.

Emniyet:

Dikkatli taşıyın. Kullanım öncesinde ve sırasında, ambalaj ve boya tenekeleri üzerindeki emniyet etiketlerine dikkat edin, HEMPEL Malzeme Güvenlik Bilgi Formlarına başvurun ve tüm yerel ve ulusal düzenlemeleri takip edin. Solunmasını engelleyin, deri ve gözler ile temasını engelleyin ve yutmayın. Muhtemel yangın veya patlama riskleri ile çevre korumasına yönelik gerekli önlemleri alın. Sadece iyi havalandırılmış alanlarda uygulayın.

Önemli Bilgi:

HEMPACORE kaplamanın ve tüm katların uygulama talimatlarına göre uygulanması sorumluluğu uygulayıcıya aittir . Belirtilen kuru film kalınlığı sağlanması da uygulayıcı sorumluluğundadır. Uygulayıcıya teknik destek Hempel tarafından sağlanabilir ve HEMPEL GENEL VE YANGIN GECİKTİRİCİ BOYA İÇİN ŞARTLARA tabiidir.

YAYINLAYAN:

HEMPEL A/S – 48860

Bu Ürün Bilgi Formu kendisinden önce yayınlananları geçersiz kılar. Açıklamalar, tanımlar ve kapsam için, HEMPEL Kitabı "Açıklayıcı Notlar" a bakın. Bu Ürün Bilgi Formunda verilen bilgi, spesifikasyon, talimat ve öneriler sadece kontrollü ya da özel tanımlı şartlar altında elde edilen test sonuçları ya da tecrübeleri yansıtmaktadır. Mevcut şartlar altındaki güvenilirlikleri, eksiksizlikleri, ya da uygunlukları Alıcı ve/veya Kullanıcı tarafından münhasıran belirlenmelidir. Aksi yazılı olarak belirtilmedikçe, Ürünlerin temini ve teknik yardım, HEMPE YANGIN GECİKTİRİCİ BOYALAR L SATIŞ, TESLİMAT VE SERVİS GENEL ŞARTLARI 'na göre gerçekleştirilir. YANGIN GECİKTİRİCİ BOYALAR GENEL ŞARTLAR belirtilenler haricinde, her türlü sonuç, yaralanma ya da doğrudan veya dolaylı kayıplardan ya da Ürünlerin yukarıda, arka sayfalarda veya başka yollarla tavsiye edildikleri şekilde kullanımları sonucunda meydana gelebilecek zararlardan doğabilecek ihmal dahil ama sınır olmamakla beraber her türlü sorumlulukla ilgili tüm taleplerden, Üretici ve Satıcı vazgeçer, Alıcı ve/veya Kullanıcı feragat eder. Ürün bilgileri haber verilmeksizin değişebilir ve yayımlandıktan beş sene sonra geçersiz hale gelir.