

(For produktbeskrivelse, se Produktets datablad)

**Formål:**

Denne påføringsinstruks omfatter forbehandling av overflaten, påføringsutstyr, og påførings detaljer for HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 er testet for et vidt spekter av godkjenninger for brannbeskyttelse av stålkonstruksjoner. Vennligst konsulter produkt-databladet for nærmere informasjon. For nyeste informasjon mht. spesifikke nasjonale godkjenninger, vennligst kontakt ditt lokale Hempel kontor.

Pga. påføringsegenskapene til HEMPACORE AQ 48860, kan malingen påføres både i verksted og/eller ute i feltet.

HEMPACORE AQ 48860 kan spesifiseres for innendørs-forhold som beskrevet i ISO 12944 for C1 og C2 korrosjonsklasser i forbindelse med bruk av godkjent primer og toppstrøk

HEMPACORE AQ 48860 skal **kun** benyttes sammen med Hempel godkjente primere og toppstrøk. For ytterligere informasjon, vennligst se liste over godkjente primere og toppstrøk, eller konsulter en Hempel representant.

**Lagring:**

HEMPACORE AQ 48860 anbefales å lagres på et tørt og skyggefullt sted. Anbefalt lagringsbetingelser er mellom 10°C og 40°C. Anbefalt lagringstid og holdbarhet for HEMPACORE AQ 48860 varierer med lagringsbetingelsene. Ved 25°C er lagringstiden 12 måneder fra produksjonsdatoen. Lagringstiden kan bli forkortet viss produktene lagres utenfor Hempel's anbefalte lagringsbetingelser. Må ikke lagres under 5°C. Produktene må re-inspiseres før bruk hvis lagringstiden overskrides.

**Underlag og forbehandling:**

HEMPACORE AQ 48860 kan benyttes til brannbeskyttelse av strukturelt karbonstål og galvanisert stål, rustfritt stål og termisk sprøytet Aluminium (TSA) i henhold til etterfølgende anbefalinger:

**Karbon Stål**

Rengjøring og avfetting. Hele overflaten må høytrykkspyles med ferskvann for å fjerne salter og andre urenheter. Når flaten er tørr, sandblåses til minimum Sa 2,5 i henhold til ISO 8501-1. Hvis flaten re-oksyderes før påføring av primer må den re-blåses og primes fortløpende. Påføring av HEMPACORE AQ 48860 på stål med glødeskall kan aldri aksepteres.

Under visse restriksjoner kan St3 stål aksepteres. Avfett og høytrykksvask underlaget før St3 forbehandlingen. Spesiell varsomhet må utvises for å unngå polering av overflaten. Mekanisk verktøy som meislingshammer, nålepikker og roterende stålbørster vil danne en akseptabel ruhet for behørig adhesjon av primeren. Rester av glødeskall på den rengjorte flaten aksepteres ikke. For St3 behandlet stål benyttes primer HEMPADUR 45880, HEMPADUR 15570 eller HEMPEL's 17020. Deretter påføres HEMPACORE AQ 48860 og det aktuelle toppstrøket ifølge normale og gjeldende instruksjoner. Denne St3 forbehandling er generelt kun anbefalt for reparasjon av mindre områder.

**Galvanisert stål**

Rengjøring og avfetting. Hele overflaten må høytrykkspyles med ferskvann for å fjerne salter og andre urenheter. Når flaten er tørr, utføres enten en lett sandsweeping med ikke-metallisk blåsemiddel eller en mekanisk rubbing til en jevn ru overflate. Deretter påføres et strøk av primer HEMPADUR 15553 til maks. 100 micron tørrfilmykkelse (dft).

**Rustfritt stål**

Vask og avfett. Hele overflaten må høytrykkvaskes med rent ferskvann for å fjerne salter og andre urenheter. Når overflaten er tørr, utføres en lett sandsweeping med ikke metallisk blåsemiddel til en jevn og ru overflate, eller eventuelt med mekaniske hjelpemidler. Deretter påføres et strøk med primer HEMPADUR 15570 til en DFT på maks 100 micron.

**Termisk Sprøytet Aluminium (TSA)**

Overflaten må overmales snarest mulig for å unngå forurensninger. Hvis flaten er blitt forurenset må den avfettes og vaskes omhyggelig. Unngå oksidering av aluminiumet ved lang eksponering ved høy fuktighet. Ved re-oksydering må rusten elimineres med mekaniske hjelpemidler og vasking. Påfør det første strøket HEMPADUR 15570 ved hjelp av mist-coat teknikk.

**Overflatebehandling:**

Etter priming og før påføring av HEMPACORE AQ 48860, må olje og fett etc fjernes med en egnet detergent/rengjøringsmiddel. Salt og andre urenheter må fjernes ved høytrykkspyling med ferskvann. La flaten deretter tørke lenge nok til at alt vann er fordampet før HEMPACORE AQ 48860 påføres.

Hempel må konsulteres i alle tvils tilfeller mht overmaling av primeren. Tilfeller hvor Hempel må konsulteres inkluderer (men er ikke begrenset av): Forurensning av overflaten, skader og defekter, bruk av ukjent eller ikke godkjent primer, overskridelse av primerens tørrfilmtykkelse.

**Primere:**

HEMPACORE AQ 48860 har blitt testet med ulike primere for forenlighet og egnethet i brann-scenarier. **Kun primere som er godkjent av Hempel kan benyttes i kombinasjon med HEMPACORE AQ 48860.** Konsulter din tekniske Hempel representant for detaljert arbeidsspesifikasjon.

HEMPACORE AQ 48860 må under ingen omstendigheter påføres direkte på ståloverflaten

Med mindre annet er angitt i « HEMPEL godkjente produkter - HEMPACORE AQ 48860 » ; må HEMPACORE AQ 48860 påføres innen minimum og maksimum overmalings-intervallet for den spesifiserte primeren.

Maksimum tørrfilmtykkelse til primeren, som anbefalt av Hempel, er angitt i « HEMPEL godkjente produkter - HEMPACORE AQ 48860 » og må ikke overskrides da dette kan influere på egenskapene til systemet under en brann.

**Påføringsbetingelser:**

HEMPACORE AQ 48860 anbefales kun påført når stål-temperaturen er mellom +10°C and + 40°C. Minimumstemperaturen for påføring er +5°C . Ved påføring utenfor det anbefalte temperatur område er det fare for overflate defekter og rynkedannelse under tørkeprosessen. Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C over duggpunktet og den maksimale relative fuktighet må ikke overskride 85% under påføringen

Lokalitetene hvor HEMPACORE AQ 48860 påføres må være tilstrekkelig ventilert med god luftsirkulasjon for å sikre optimal tørking, men under den innledende tørkeprosessen må man unngå forsert og direkte vindbelastninger da dette kan føre til overflate defekter som rynkedannelse etc. Hvis to strøk er nødvendig for å oppnå den spesifiserte filmtykkelsen anbefales det å påføre to strøk av samme filmtykkelse (DFT). På denne måten oppnås optimal filmdannelse.

Før påføring av toppstrøket må det påførte produkt i alle situasjoner beskyttes mot kondens og vann under påføring, tørking og evt. drift. Toppstrøket kan eksponeres for innendørs C2 betingelser (ISO12944).

HEMPACORE AQ 48860 er relativt høy-viskøst materiale. Før påføring må produktene ristes korrekt for å homogenisere materialet og derved sikre god flyteegenskaper under påføringen.

Overdreven risting må unngås da dette kan føre til dehydrering av produktet.

**Påføringsutstyr:**

**Anbefalt høytrykkssprøyte-utstyr:**

(Data for høytrykkssprøyte er veiledende og underlagt justeringer)

Pumpe forhold:	min. 45:1
Filter:	Det anbefales å fjerne pumpe- og pistol-filtrene.
Dyse størrelse:	.017" - .023"
Dysetrykk:	200bar/2800 psi
Vifte vinkel:	30-50°.

Etter avsluttet påføring må utstyret umiddelbart rengjøres med vann.

**Merk:** Økt diameter til sprøyteslangen vil lette malingsstrømmen, og derved forbedre sprøyteeffekten. Hvis lengre slanger er nødvendig kan det være påkrevd å øke pumpe-forholdet til 60:1 eller høyere for å opprettholde den høye pumpekapasiteten.

<b>Tynning:</b>	Tynning av HEMPACORE AQ 48860 er normalt ikke påkrevd. I sjeldne tilfeller kan det imidlertid være nødvendig å tynne med små mengder vann. En drastisk reduksjon av viskositeten kan forventes ved relativt små mengder vann og dette vil igjen øke faren for sig betraktelig
<b>Sprøytetpåføring:</b>	<p>Under påføring anbefales det å plassere stålseksjonene på et bukke-stilas slik at kontaktpunktene bli minst mulig. Skarpe kontaktpunkter er best. Dette minimaliserer områdene med «skader» og begrenser derfor arealene som må repareres etter påføringen.</p> <p>Når HEMPACORE produkter som påføres i ett/noen få strøk ved lav tørr-filmtykkelse, er det spesielt viktig at en kontinuerlig og pore-fri malingsfilm oppnås for hvert enkelt strøk. En påføringsteknikk som sikrer god filmdannelse på alle profiler og flater må tilstrebes. Det er meget viktig å benytte en korrekt og ikke for stor dyse, og å holde en egnet og konstant avstand mellom pistol og overflate: 30-50 cm anbefales.</p> <p>Dessuten må man bestrebe å få dekket kanter, åpninger, baksiden av avstivere, etc. skikkelig. På slike flater vil følgelig bruk av flikking/ stripe-coating være en god malingspraksis.</p> <p>Toppstrøket må framstå som en jevn og homogen film og eventuelle uregelmessigheter som støv, sprøytetø, slipemidler etc. må fjernes.</p>
<b>Pensel- og rullepåføring:</b>	<p>Påføring med håndverktøy som pensel og rulle er mulig, men har naturlig en tendens til å medføre en mer ujevn malingsfilm. På grunn av dette kan det være nødvendig å påføre flere strøk for å oppnå den spesifiserte tørrfilmtykkelsen</p> <p>Påføring med håndverktøy anbefales generelt kun for mindre arealer, reparasjon og flikking.</p>
<b>Våt-/tørrfilm- tykkelse:</b>	<p>Det er viktig at den spesifiserte tørrfilmtykkelsen oppnås for å sikre at produktets egenskaper blir som spesifisert</p> <p>Den påkrevde tørrfilmtykkelse til HEMPACORE produkter varierer med massiviteten (Hp/A verdien) til stålprofilen og av strukturen som stålprofilen inngår i. Det er påførings-operatørens ansvar å sikre at de spesifiserte tørrfilmtykkelser oppnås på alle flater</p> <p>Måling av <b>våtfilmtykkelse</b> med en våtfilm-måler bør gjøres ofte under selve påføringen for å sikre at den spesifiserte filmtykkelse oppnås. Dette vil gjøre operatøren i stand til å justere filmtykkelsen hvis nødvendig. Unngå at måleren trykkes ned i det under-liggende filmlaget og derved fører til ukorrekte målinger.</p> <p>Måling for kontroll av <b>tørrfilmtykkelse</b> må utføres på helt tørre HEMPACORE belegg. Det er viktig at tørrfilm-målingene er gjort på fullstendig tørr maling da man ellers vil få feilaktige måleresultater. Normalt benyttes et elektronisk apparat for måling av tørrfilm-tykkelser. Operatøren må bekrefte at spesifisert tørrfilmtykkelse er oppnådd i henhold til spesifikasjonen. Hvis de målte tørrfilmtykkelser er for lave må det flikkes eller påføres et nytt tilleggs-strøk</p> <p>Når indikative målinger <b>må</b> utføres før malingen er helt tørr så kan dette gjøres med en elektronisk DFT-måler i kombinasjon med en "shimmer". Denne må holdes mellom malingen og måleapparatets føler slik at denne ikke synker inn i den myke malings-filmen.</p> <p>Det er viktig at ingen toppstrøksmaling påføres før tørrfilmtykkelsen til HEMPACORE AQ 48860 er målt og bekreftet å være korrekt. Hvis et toppstrøk er påført et areal med utilstrekkelig HEMPACORE tørrfilm-tykkelse så må toppstrøket fjernes før reparasjon/flikking kan bli utført.</p> <p>Malingslaget må påføres homogent og så nær opp til spesifikasjonen som mulig. Unngå overdreven filmtykkelse pga faren for sig, krakelering og inne-stengning av løsemidler. Forbruket av maling må kontrolleres.</p> <p>Påføring av HEMPACORE AQ 48860: Den maksimale tørrfilmtykkelsen som kan påføres av HEMPACORE AQ 48860 i ett enkelt strøk er 750 microns.</p>
<b>Godkjennelse av filmtykkelse:</b>	Det er påkrevd at et <u>minimum</u> av den spesifiserte tørrfilmtykkelse av HEMPACORE AQ 48860 oppnås. Det anbefales videre at den spesifiserte tørrfilmtykkelsen ikke overskrides med mer enn 20% da dette kan innvirke negativt på resultatet i tilfelle av brann.

*Som rettesnor og akseptkriterier for tørrfilmtykkelser anbefales det å følge industriens guidelines for beste praksis; e.g.:Europeisk Industris Beste Praksis ved påføring av intumescent maling på stålkonstruksjoner – CEPE/EAIPC/EAPFP 2015. .*

**Hempel spesifikasjoner:**

Hempels spesifikasjoner av HEMPACORE tørrfilmtykkelser baseres alltid på informasjon vedrørende stålseksjonene, konfigurasjon og annen prosjekt informasjon gitt av kunden samt generisk informasjon fra databaser vedr typer stålseksjon. Informasjonen som er gitt i spesifikasjonen er derfor en rettesnor, basert på Hempels beste viten. Operatøren / kunden må selv kontrollere og bekrefte spesifikasjonen før påføringen starter

**Vær-eksponering:**

HEMPACORE AQ 48860 kan eksponeres for innendørs betingelser og/eller C1 eller C2 betingelser i henhold til ISO12944 med et egnet toppstrøk

Selv om det ikke er nødvendig: Påføring av toppstrøk anbefales generelt for optimal holdbarhet.

**Toppstrøk:**

Avhengig av sluttbruken til malings-systemet kan et toppstrøk være påkrevd., Et utvalg av toppstrøk er godkjent som kompatibel med HEMPACORE AQ 48860.

**Kun Hempel-godkjente toppstrøk kan benyttes i kombinasjon med HEMPACORE AQ 48860.**

Konsulter din tekniske Hempel representant for detaljerte arbeidsspesifikasjoner.

Påførings-operatøren må forsikre seg om at den totale spesifiserte tørrfilmtykkelse av HEMPACORE AQ 48860 er oppnådd før en starter påføringen av toppstrøket. Måling av tørrfilmtykkelser må gjøres på fullstendig tørre HEMPACORE belegget for å sikre et nøyaktig resultat

Før påføring av et toppstrøk (eller tilleggs-strøk av HEMPACORE AQ 48860) må operatøren forsikre seg om at overflaten av HEMPACORE produktet er rent og fri for salter, olje, fett og andre urenheter

Anbefalt tørrfilmtykkelse til toppstrøket er avhengig av eksponeringsbetingelsene. For ISO 12944 C1 betingelser kan HEMPACORE AQ 48860 benyttes uten toppstrøk. Et toppstrøk anbefales imidlertid, for å gi økt holdbarhet og et estetisk utseende. Konsulter din tekniske Hempel representant for detaljerte spesifikasjoner for de forskjellige korrosjonskategorier.

Noen toppstrøk kan hemme og forlenge tørkingen av HEMPACORE AQ 48860. Det er viktig at toppstrøket ikke påføres før de foregående HEMPACORE beleggene er helt tørr. Dette for å unngå innestengning av løsemidler i filmen.

**Reparasjon av skadet område(r):**

HEMPACORE AQ 48860 kan brukes til reparasjon og flikking av skadete områder av nylig påført HEMPACORE AQ 48860. Før reparasjonen starter, må man forsikre seg om at overflaten er helt ren og fri for urenheter. Løst materiale fjernes omhyggelig.

Når film-skadene er dype og bart stål er synlig, må det forbehandles til minimum St 3 ISO8501-1 (flikk-reparasjon) eller ved sandblåsing til minimum Sa 2½ (ISO8501-1) før påføring av det nye systemet. Påføring på de skadte områder kan skje med høytrykksprøyte, pensel, rulle eller spatel. Forholdene under denne påføringen må oppfylle de normale krav til påføringsbetingelser

Det er innlysende at transport og håndtering vil gi skader på malingen. Egnet løfteutstyr må brukes for å minimalisere skadene. Arealene hvor stålseksjonene lener seg til bukkstilaset må holdes på et minimum. Smart posisjoneringen av løfteutstyret vil også redusere og noen ganger kun hindre skader. På steder hvor det ikke er mulig å hindre skader må man skille mellom skader av typene:

- Komplett system, inklusiv primer
- Kun skade på det intumescente belegget.
- 

Der det komplette systemet inklusiv primer er skadet, må malingen fjernes ved St3 (ISO 8501-1) forbehandling med en mekanisk børste inntil bart stål er synlig. Polering av flaten må unngås. Etter St 3 (8501-1) forbehandling påføres primeren, etterfulgt av flere strøk (maks 750 micron pr strøk) intumescent maling inntil den spesifiserte DFT er oppnådd. Etter full tørking av den intumescente malingen påføres det aktuelle toppstrøk. For flikk-reparasjoner er vanlig å påføre primeren med pensel, og den intumescente med pensel og/eller spatelkniv.

Når kun den intumescente malingen er skadet, og primeren fortsatt er intakt, kan den intumescente malingen bli jevnet med en malingsskrap eller slipemaskin. Vær nøye med å fjerne alle urenheter. Påfør med høytrykksprøyte, pensel eller spatel deretter flere strøk (maks 750 micron pr strøk) intumescent maling inntil den spesifiserte DFT er oppnådd.

Etter tørking påføres det spesifiserte toppstrøket.

Hvis skadende oppstår når den intumescente malingen fremdeles er bløt, vil det være fordelsaktig å fjerne malingen med en kniv eller spatel/skrape. Hvis malingen er blitt for tørr, må man forbehandle med en stålbørste i henhold til St 3 (ISO 8501-1)

For reparasjon av eldre systemer, må hele malings-systemet fjernes og de skadde områder forbehandles til minimum St 3 (ISO 8501-1) for flikk reparasjoner, og ved sandblåsing til minimum Sa 2,5 (ISO 8501-1) før påføring av nytt malings-system. Etter forbehandling og fjerning av støv og urenheter kan det nye systemet bygges opp i henhold til de normale prosedyrer.

#### **Vedlikehold:**

Vedlikehold av HEMPACORE malings-systemer må utføres med Hempel godkjente toppstrøks-malinger, eller med det samme HEMPACORE produktet hvis ikke toppstrøk har vært benyttet. HEMPACORE produktene kan ikke påføres direkte et system som allerede har et toppstrøk.

Arealer med ødelagt toppstrøk må utbedres omgående, ellers kan den underliggende intumescente maling bli eksponert for uakseptable værpåkjenning

Vedlikehold av HEMPACORE malings-system uten å konsultere Hempel for godkjenning kan influere på holdbarheten og egenskapene til HEMPACORE produktet. Alt vedlikehold av HEMPACORE systemer må derfor utføres etter konsultasjon med Hempel

Vedlikehold av HEMPACORE systemer uten å følge Hempel's instruksjoner er underlagt betingelsene som er gitt i **«HEMPEL's GENERAL TERMS AND CONDITIONS FOR INTUMESCENT PAINTS»**.

#### **Håndtering:**

Ved «off-site» påføring, vil stålseksjonene måtte håndteres etter tørking av malingsystemet. Det er da viktig å være oppmerksom på den termoplastiske naturen til intumescende akrylmalinger og at de er følsom for skader selv etter full tørking. Generelt er det derfor mer snakk om å minimalisere skadeomfanget enn om å kunne forhindre det. Av denne grunn er det derfor å viktig å benytte seg av smarte håndteringsmetoder. Bruk egnet løfteutstyr og hvis mulig plasser det på steder hvor stålseksjonene har områder som ikke er blitt malt; i.e. bare flater ved bolter/sveiser etc.. Dette reduserer mengden av skader og derved også mengden av reparasjonsarbeid. Antallet av stilas-støtter (normalt av tre) bør også holdes på et minimum av samme grunn. Dette er også flater som lett får skader eller ikke blir malt.

Oppretthold tilstrekkelig ventilasjon, også etter at malingen betraktes som tørr. Av denne grunn ikke pakk inn seksjonene da dette vil påvirke tørkeegenskapene.

Under transport, lagring og håndtering av malte stålseksjoner, må man være forsiktig og unngå å skade malingsbelegget.

Flater som skades under håndtering og/eller transport må utbedres i henhold til instruksene for reparasjon slik at de brannbeskyttende egenskapene opprettholdes.

**HEMPACORE AQ 48860 uten toppstrøk må under alle omstendigheter beskyttes mot kondens og vann**

#### **Fysiske data**

##### **Kontra temperatur:**

Studier av malingers tørkeprosess er blitt gjort av Hempel's laboratorier under kontrollerte betingelser. Resultatene av disse studiene danner grunnlaget for de tørketider som omtales i dette dokumentet. Tørketidene til HEMPACORE AQ er avhengig av temperatur, ventilasjon, luft utskifting og sirkulasjon, og av tørke-tilstanden til tidligere påførte malingsstrøk, m.m.. Av denne grunn er de angitte tider indikative og må alltid benyttes kun som en ledesnor for påføringer ute i feltet.

**Tørketid (forutsatt god ventilasjon og RH < 85%):**

Table 1: Overflatetørr (ISO 9117-3:2010)					
Temperatur	DFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	60 min	16 min	10 min	10min

Table 2: Berøringstørr

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

Table 3: Gjennomherdet (ISO 9117-1:2009)

Temperatur	DFT	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm DFT	5 timer

Table 4 : Håndteringstørr (Hempel Internal method RD-857)

	DFT/TFT	Antall strøk	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	12 timer	5 timer	4 timer	3 timer
	750 µm	1	16 timer	8 timer	5 timer	4 timer
	1500 µm	2	24 timer	10 timer	7 timer	6 timer

**Merk:** Håndteringstørr er minimum tørketid som må til for å oppnå tilstrekkelig hardhet slik at objektet kan håndteres uten at det oppstår betydelige skader.

Imidlertid, intumescent maling som HEMPACORE AQ er alltid følsom for skader pga sin natur og termoplastisitet. Spesiell forsiktighet og forebyggende tiltak må derfor alltid benyttes ved håndtering av HEMPACORE AQ.

Note: Håndteringstidene i tabellen for 1500 microns er målt ved å benytte overmalingsintervall lik 24 timer. Ved kortere overmalingsintervall vil det ta betydelig lenger tid før malingen blir håndteringstørr.

Table 5: Minimum overmalingstid (overmalt med seg selv)

	DFT/TFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	16 timer	8 timer	5 timer	4 timer
HEMPACORE AQ 48860	1500 µm el. høyere	24 timer	10 timer	7 timer	6 timer

Merk: For å oppnå maksimum omløpshastighet ved verkstedspåføring er det god praksis å kontrollere malingens tilstand før overmaling slik at den hurtigste tørketiden, og da spesielt ved høye filmtykkelser (total DFT > 750 micr.), kan oppnås. Det foregående lag av intumescent maling må være tørt og hardt slik at ingen merker oppstår når det presses hardt med tommelen. Malingen trenger ikke å være såkalt «negle-hard». For maksimum omløpshastighet anbefales lengre overmalingsintervall som angitt i tabell 5; 24 timer er en vanlig praksis.

Table 6: Minimum overmalingstid (overmalt med godkjent toppstrøk, akryl el. annen kjemi)*						
	DFT/TFT	Antall strøk	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	1	16 timer	8 timer	5 timer	4 timer
	1500 µm	2	24 timer	10 timer	7 timer	6 timer
	>1500 µm	3+	24 timer	10 timer	7 timer	6 timer

**Merk:** Tidlig overmaling med toppstrøk kan forlenge den totale tørketid for hele systemet.

**Viktig informasjon:**

Det er operatørens ansvar å forsikre seg om at alle strøk av HEMPACORE i maling-systemet er påført i samsvar med disse påføringsinstruksene. Det er også operatørens ansvar å forsikre seg om at de spesifiserte tørrfilmtykkelsene oppnås. Teknisk assistanse kan gis av Hempel for å assistere operatøren og det henvises også til **HEMPEL'S GENERELLE KRAV OG BETINGELSER FOR INTUMESCENT MALING.**

**Sikkerhet:**

Håndteres med forsiktighet. Før og under bruk, les helsefaremerkingen på emballasjen og malingsspannene, konsulter Hempel's Sikkerhetsdatablad og etterlev alle lokale og nasjonale lover og sikkerhetsforskrifter. Unngå innånding, unngå kontakt med hud og øyner. Produktet må ikke svelges. Ta forholdsregler mot mulige farer for brann og eksplosjon, og unngå å forurense omgivelsene. Påføres kun under forhold med god og tilstrekkelig ventilasjon.

Utgitt av:

HEMPEL A/S – 48860 APRIL 2016

Side 7 av 7

***Dette produktdatabladet erstatter alle tidligere utgaver. For definisjoner, forklaringer og utfyllende informasjon henvises til "Forklaringer til produktdatabladene" i produktdataboken, "Hempel book". Data, spesifikasjoner og anbefalinger gitt i dette databladet er basert på laboratorieforsøk eller praktiske erfaringer under kontrollerte forhold. Opplysningene er gitt etter beste overbevisning, men uten å være bindende. Levering av produkter og teknisk service skjer i henhold til HEMPEL'S GENERELLE VILKÅR FOR SALG, LEVERING OG SERVICE, og med mindre annen skriftlig avtale foreligger, påtar selger seg ikke andre forpliktelser eller ansvar, enn hva som er angitt her, både med hensyn til de oppnådde resultater som eventuelle skader og/eller direkte og indirekte tap som følger av bruk av våre produkter som anvist eller på annen måte. Dette produktdatabladet kan endres uten varsel og blir ugyldig 5 år etter utgivelsesdato.***

