

Za opis proizvoda pogledati Podatke o proizvodu HEMPACORE AQ 48860

Opseg:

Ove Upute za primjenu sadrže podatke vezano za pripremu površine, opremu za nanošenje i podatke relevantne za primjenu proizvoda HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 ispitan je i posjeduje čitav niz odobrenja vezano za protupožarnu zaštitu konstrukcijskog čelika. Za više informacija molimo pogledati Podatke o proizvodu. Za najažurnije podatke vezano za posebna odobrenja koja su relevantna za vašu zemlju molimo da se obratite Hempelovom lokalnom predstavništvu.

Zahvaljujući svojim svojstvima nanošenja, HEMPACORE AQ 48860 može se nanositi kako na gradilištu tako i izvan njega.

HEMPACORE AQ 48860 može se specificirati za vrste okoliša u zatvorenom kako je to opisano u ISO 12944 C1 i C2 kategorije korozivnosti u vezi s odobrenim temeljima i završnim premazima.

HEMPACORE AQ 48860 smije se upotrebljavati isključivo sa Hempelovim odobrenim temeljima i završnim premazima. Za dodatne informacije molimo pogledati popis odobrenih temelja i završnih premaza ili obratiti se Hempelovom predstavniku.

Odricanje odgovornosti: **Odgovornost je ličioca osigurati da svi premazi iz sustava premaza HEMPACORE budu nanoseni u skladu s ovim uputama za primjenu. Nadalje, odgovornost je ličioca osigurati da bude postignuta specificirana debljina filma. Hempel može pružiti tehničku ispomoc kako bi se pomoglo ličiocu i to pod uvjetima iz HEMPEL-ovih OPĆIH ODREDBI I UVJETA ZA PROTUPOŽARNE PREMAZE.**

Skladištenje:

Preporuka je da se HEMPACORE AQ 48860 skladišti na suhom, tamnom mjestu. Preporučena temperatura za skladištenje i prijevoz iznosi između 10°C - 40°C. Rok skladištenja HEMPACORE AQ 48860 može u velikoj mjeri ovisiti o uvjetima skladištenja. Na temperaturi od 25°C rok skladištenja je 12 mjeseci od datuma proizvodnje. Rok skladištenja može se skratiti ukoliko se proizvod skladišti izvan uvjeta skladištenja koje preporuča Hempel. Ne skladištiti na temperaturama ispod 5°C. Ukoliko je rok skladištenja istekao, proizvod se mora ponovo pregledati.

Vrste podloga:

HEMPACORE AQ 48860 smije se koristiti za protupožarnu zaštitu konstrukcijskog ugljičnog čelika, pocinčanog čelika, nehrđajućeg čelika i metaliziranog aluminija (TSA) prema donjim uputama.

Ugljični čelik

Očistiti i odmastiti. Cijelu površinu treba isprati slatkom vodom (pod visokim pritiskom) kako bi se odstranile soli i ostala onečišćenja. Kad se površina osuši, očistiti mlazom abraziva na min. Sa 2 ½ u skladu s ISO 8501-1. Ukoliko je u periodu između abrazivnog čišćenja i nanošenja temelja došlo do ponovnog hrđanja, površinu je potrebno ponovo očistiti mlazom abraziva i zaštititi sa temeljem. Nanošenje HEMPACORE AQ 48860 površ čelika na kojemu je prisutna okujina se nikako ne smije prihvatiti.

Uz ograničenja je moguće prihvatiti pripremu čelika na St3. Prije nego što se započne sa čišćenjem na St3, podlogu je potrebno odmastiti i isprati slatkom vodom pod visokim pritiskom. Posebnu pažnju treba obratiti na to da se spriječi poliranje površine. Upotrebom strojnih alata kao što je čekić za piketiranje, igličasti pištolj i roto brusilica postići će se hrapavost koja je prihvatljiva za odgovarajuću adheziju temelja. Na očišćenju površine nije prihvatljivo prisustvo okujine. Za čelik pripremljen na St3 potrebno je koristiti temelje HEMPADUR 45880, HEMPADUR 15570 ili HEMPEL'S 17020. Nakon toga potrebno je nanijeti HEMPACORE AQ i mogući završni premaz prema uobičajenim uputama. Priprema na St3 općenito se preporuča samo za popravak manjih površina.

Pocinčani čelik

Očistiti i odmastiti. Cijelu površinu treba isprati slatkom vodom (pod visokim pritiskom) kako bi se odstranile soli i ostala onečišćenja. Kad se površina osuši, lagano oprati abrazivom od nemetala kako bi se dobila ujednačena hrapava površina ili površinu izbrusiti mehaničkim putem. Nakon toga, nanijeti jedan premaz temelja HEMPADUR 15553 u maksimalnoj d.s.f. od 100 mikrometara.

Nehrđajući čelik

Očistiti i odmastiti. Cijelu površinu treba isprati slatkom vodom (pod visokim pritiskom) kako bi se odstranile soli i ostala onečišćenja. Kad se površina osuši, lagano oprati abrazivom od nemetala kako bi se dobila ujednačena hrapava površina ili površinu izbrusiti mehaničkim putem. Nakon toga, nanijeti jedan premaz temelja HEMPADUR 15570 u maksimalnoj d.s.f. od 100 mikrometara.

Metalizacija aluminija (TSA)

Površinu je potrebno zaštititi čim je prije moguće tj. prije nego što dođe do onečišćenja. U slučaju onečišćenja površinu je potrebno temeljito očistiti i odmastiti. Spriječiti pojavu hrđe na način da se površina dugotrajno ne izlaže visokoj vlažnosti. Ukoliko dođe do pojave hrđe, potrebno ju je odstraniti mehaničkim putem i pranjem. Nanijeti prvi premaz HEMPADUR 15570 tehnikom mist-coat, tj. premaz mora biti tanak i jako razrijeđen.

- Priprema površine:** Nakon što je nanesen temelj, a prije nanošenja HEMPACORE AQ 48860 potrebno je odstraniti ulja, masnoću, itd. s odgovarajućim deterdžentom. Soli i ostala onečišćenja treba odstraniti slatkom vodom (pod visokim pritiskom). Prije nanošenja HEMPACORE AQ 48860 površinu ostaviti da se suši dovoljno dugo kako bi voda potpuno ishlapila.
- U slučaju bilo kakve dvojbe vezano za nanošenje sljedećeg premaza na temelj, potrebno je posavjetovati se sa stručnjacima iz Hempela. Ti slučajevi uključuju (ali nisu ograničeni na): onečišćenje površine, oštećenja i nedostatke, prethodno nanesen nepoznati temelj, neodobreni temelj, prekomjernu debljinu suhog filma temelja.
- Temelji:** HEMPACORE AQ 48860 ispitan je u pogledu kompatibilnosti i podesnosti određenog broja temelja za slučaj požara. **Samo temelji koje je odobrio Hempel smiju se koristiti u kombinaciji s HEMPACORE AQ 48860.** Za detaljnu radnu specifikaciju posavjetujte se s Hempelovim tehničkim predstavnikom.
- HEMPACORE AQ 48860 ni u kojem slučaju se ne smije nanositi izravno na čeličnu površinu.
- Osim ukoliko nije drukčije navedeno u "Proizvodima odobrenima od strane HEMPEL-a – Hempacore AQ 48860", HEMPACORE AQ 48860 je potrebno nanijeti unutar minimalnih i maksimalnih međupremaznih intervala propisanih za specificirani temelj.
- Maksimalne debljine suhog filma temelja koje preporuča Hempel navedene su u dokumentu "Proizvodi odobreni od strane HEMPEL-a – Hempacore AQ 48860" i ne smiju se prekoračiti jer bi to moglo utjecati na izvedbu premaza u slučaju požara.
- Uvjeti nanošenja:** Preporuka je da se HEMPACORE AQ 48860 nanosi na čeličnu površinu u temperaturnom rasponu od 10°C do 40°C. Minimalna temperatura nanošenja iznosi 5°C. Kad se proizvod nanosi izvan okvira preporučenog temperaturnog raspona, javlja se sklonost nastanku nedostataka na površini i/ili problemima vezano za sušivost, kao npr. mreškanje. Temperatura površine uvijek mora biti 3°C iznad rosišta, a maksimalna relativna vlažnost nikada ne smije prelaziti 85% u toku nanošenja.
- Na površini na koju se nanosi HEMPACORE AQ 48860 mora se osigurati dobra ventilacija i odgovarajuće strujanje zraka kako bi se zajamčila optimalna sušivost, ali u toku početnog sušenja potrebno je izbjegavati izravni udar zraka ili pojačanu ventilaciju jer to može dovesti do nedostataka poput mreškanja premaza. Kad je potrebno nanijeti dva premaza, kako bi se postigla potrebna DSF preporuča se nanijeti dva puta ista DSF koja zajedno čini iznos željene DSF. Na taj će se način postići optimalno stvaranje filma.
- Prije nanošenja završnog premaza, naneseni premaz AQ 48860 u svakom trenutku mora biti zaštićen od kondenzacije i vode u toku nanošenja, sušenja i eksploatacije. Završni premaz smije biti izložen uvjetima u zatvorenom C2 (ISO 12944).
- HEMPACORE AQ 48860 materijal je s relativno visokim viskozitetom. Prije nanošenja materijal je potrebno ispravno promiješati kako bi se homogenizirao i kako bi se osiguralo dobro razlijevanje u toku nanošenja.
- Treba izbjegavati prekomjerno miješanje jer to može uzrokovati dehidraciju proizvoda.
- Oprema za nanošenje:** **Preporučena oprema za bezračno nanošenje:**
(Podaci za bezračni raspršivač su okvirni i mogu se podešavati)
- | | |
|-------------------|---|
| Omjer pumpe: | Min. 45:1 |
| Filtar: | Preporuča se da se odstrani filtari pumpe |
| Otvor sapnice: | .017"-.023" |
| Izlazni pritisak: | 200 bara |
| Lepeza: | 30-50° |
- Nakon završetka nanošenja, oprema se smijeta oprati s vodom.
- Napomena:** Povećanjem promjera crijeva poboljšava se protok boje a samim time i lepeza. Ukoliko su potrebna dulja crijeva, može se ukazati potreba da se poveća omjer pumpe na 60:1 čime se održava visok izlazni kapacitet pumpe.
- Razrjeđivanje:** Razrjeđivanje HEMPACORE AQ 48860 u pravilu nije potrebno. U rijetkim slučajevima kad je to potrebno, treba razrijediti s malom količinom vode. Razrjeđivanje s malom količinom vode dovodi do drastičnog smanjenja viskoziteta što može znatno oslabiti otpornost na pojavu zavjesa.
- Nanošenje raspršivačem:** U tijeku nanošenja preporuča se da se čelične sekcije postave na nogare kako bi površina kontakta bila čim manja. Najbolju praksu predstavlja "oštar" kontakt. To smanjuje opseg površine koja bi se mogla oštetiti i, samim time, opseg površina koje je nakon nanošenja potrebno popraviti.

Kad se premazi HEMPACORE nanose u jednom/nekoliko premaza u maloj debljini filma, od velike je važnosti da se prilikom nanošenja svakog pojedinačnog premaza dobije kontinuirani film boje koji ne sadrži kratere. Mora se primijeniti tehnika nanošenja koja će na svim stranama profila osigurati dobro formiranje filma. Od velike je važnosti da se koriste sapnice odgovarajuće veličine, tj. ne prevelike te da udaljenost između pištolja i površine bude odgovarajuća i jednoobrazna, po mogućnosti 30-50 cm. Nadalje, treba voditi računa da se pokriju rubovi, otvori, stražnje strane pojačivača, itd. Stoga će, kao dobra praksa bojenja, na tim površinama biti potrebno izvršiti mjestimične popravke dopunskim premazom.

Završni premaz mora poprimiti izgled homogenog filma s glatkom površinom, a prašinu, suhi sprej i abraziv potrebno je odstraniti.

Nanošenje kistom i valjkom:

Moguće je nanošenje ručnim alatom, kistom ili valjkom. Međutim, s obzirom da se zbog prirodne tendencije tom metodom postiže manje gladak film, može se ukazati potreba za nanošenjem dodatnih premaza kako bi se postigla specificirana debljina suhog filma.

Nanošenje ručnim alatom, kistom ili valjkom općenito se preporuča samo za manje površine, popravke i "flekiranje".

Debljina mokrog/suhog filma:

Da bi se ostvarila željena izvedba premaza, važno je postići specificiranu debljinu filma.

Potrebna debljina suhog filma proizvoda HEMPACORE varira ovisno o faktoru presjeka čeličnog profila (Hp/A vrijednost) i konfiguraciji unutar koje se čelični profil koristi.

Preporuča se da se u toku nanošenja **debljina mokrog filma** mjeri često sa mjerjačem mokrog filma kako bi se osiguralo postizanje specificirane debljine. To će omogućiti ličiocu da prilagodi debljinu ukoliko je to potrebno. Spriječiti poniranje mjeraca u donji premaz kako se ne bi dobila kriva očitavanja debljine mokrog filma.

Mjerenja **debljine suhog filma** treba vršiti na potpuno osušenom premazu HEMPACORE. Važno je da u toku mjerenja premaz bude potpuno suh jer, u protivnom, to može dati netočne podatke. U pravilu se za to koristi elektronski mjerac debljine suhog filma. Ličilac mora potvrditi da je postignuta specificirana debljina suhog filma prema specifikaciji. Ukoliko se izmjeri nedovoljna debljina suhog filma, potrebno je nanijeti dodatni premaz ili izvršiti "flekiranje".

Kad je potrebno izvršiti indikativna mjerenja prije potpunog sušenja premaza, indikativno mjerenje debljine suhog filma može se vršiti pomoću elektronskog mjeraca u kombinaciji s etalom. Etalon se mora postaviti između premaza i mjeraca kako bi se poniranje mjeraca u meki premaz svelo na minimalnu mjeru.

Važno je napomenuti da se završni premaz ne smije nanositi prije nego što se izmjeri i potvrdi da je postignuta ispravna debljina suhog filma HEMPACORE AQ 48860. Ukoliko je završni premaz nanesen na površinu s nedovoljnom debljinom suhog filma HEMPACORE, onda se završni premaz mora odstraniti prije nego što se pristupi vršenju popravaka/"flekiranja".

Premaz treba nanijeti homogeno i čim je više moguće u skladu sa specifikacijom. Spriječiti nanošenje u prekomjernoj debljini filma zbog rizika od pojave zavjesa, napuklina i zadržavanja otapala. Treba provjeravati potrošnju boje.

Nanošenje HEMPACORE AQ 48860:

Pojedinačni premaz HEMPACORE AQ 48860 smije se nanijeti u maksimalnoj debljini suhog filma od 750 µm.

Prihvatanje debljine filma:

Potrebno je da se kao minimum postigne specificirana debljina suhog filma HEMPACORE AQ 48860. Preporuča se da se specificirana debljina suhog filma ne prekorači za više od 20% jer to može negativno djelovati na izvedbu premaza u slučaju požara.

Kao smjernice i kriterije za mjerenje debljine suhog filma preporuka je slijediti smjernice najbolje prakse za industriju, npr. European Industry Best Practice Guide on the application of intumescent coatings to construction steel – CEPE/EAIPC/EAPFP 2015

Hempelove specifikacije:

HEMPACORE specifikacije debljina suhog filma koje izrađuje Hempel, uvijek se temelje na podacima o čeličnim profilima, konfiguraciji i ostalim projektnim podacima koje daje kupac te općim podacima o vrstama čeličnih profila iz baza podataka. Stoga, podaci iz specifikacije predstavljaju smjernice za ličioca/kupca temeljene na Hempelovim najboljim spoznajama, a na ličiocu/kupcu je da specifikaciju potvrdi prije nego što se pristupi nanošenju materijala.

Izloženost atmosferilijama:

Sustavi premaza koji uključuju HEMPACORE AQ 48860 mogu se izlagati unutarnjim uvjetima i/ili uvjetima C1 ili C2 prema ISO 12944 uz odabir odgovarajućeg završnog premaza.

Čak i u slučajevima kad završni premaz nije propisan kao obavezan, njegovo nanošenje se općenito preporuča kako bi se postigla optimalna izvedba.

Završni premazi:

Ovisno o krajnjoj namjeni proizvoda, može se ukazati potreba za nanošenjem završnog premaza. Postoji čitav niz odobrenih završnih premaza koji su kompatibilni sa HEMPACORE AQ 48860.

U kombinaciji sa HEMPACORE AQ 48860 smiju se koristiti samo završni premazi koje je odobrio Hempel. Za detaljnu radnu specifikaciju obratite se vašem Hempelovom tehničkom predstavniku.

Prije početka nanošenja završnog premaza, potrebno je da ličilac provjeri da li je postignuta ukupna specificirana debljina suhog filma za HEMPACORE AQ 48860. Mjerenja debljine suhog filma moraju se vršiti na potpuno osušenom premazu HEMPACORE kako bi se dobio precizan rezultat mjerenja.

Prije nanošenja završnog premaza (ili dodatnog premaza HEMPACORE AQ 48860) ličilac mora provjeriti da na površini HEMPACORE nema onečišćenja, soli, ulja, masnoća ili drugih onečišćenja.

Preporučena debljina suhog filma završnog premaza ovisi o uvjetima izlaganja. Za uvjete koje propisuje ISO 12944 C1, HEMPACORE AQ 48860 može se koristiti bez završnog premaza. Međutim, završni premaz preporuča se kako bi se postigla veća trajnost i/ili estetski učinak i potreban je u uvjetima C2. Za detaljnu specifikaciju za različite kategorije korozivnosti obratite se vašem Hempelovom tehničkom predstavniku.

Neki završni premazi mogu ometati/produljiti proces sušenja HEMPACORE AQ 48860. Važno je da se završni premaz ne nanese prije nego što su se prethodni HEMPACORE premazi osušili, kako bi se izbjeglo zarobljavanje otapala.

Popravak oštećenih površina:

HEMPACORE AQ 48860 može se koristiti za popravke i "flekiranje" oštećenih površina svježe nanesenog HEMPACORE AQ 48860. Prije početka radova na popravcima, provjerite da li je površina čista i bez prisustva onečišćenja. Slabo prijanjajuće dijelove treba potpuno odstraniti.

Kad su oštećenja na filmu duboka i vidi se goli čelik, površinu je potrebno očistiti na minimalno St 3 (ISO8501-1) ili očistiti mlazom abraziva na minimalno Sa 2 ½ (ISO8501-1) prije nego što se započne s nanošenjem novih sustava premaza. Nanošenje na oštećene površine može se izvršiti bezračnim raspršivačem, kistom ili špatulom. Uvjeti prilikom takvog nanošenja moraju odgovarati onima koji se primijenjuju prilikom uobičajenog nanošenja.

Očito je da prijevoz i rukovanje uzrokuju oštećenje premaza. Stoga je potrebno koristiti odgovarajuću opremu za podizanje kako bi pojava oštećenja bila minimalna. Površine kod kojih čelične sekcije leže na potpornim šipkama treba svesti na minimum. Adekvatnim postavljanjem opreme za podizanje također se smanjuje opseg oštećenja, a ponekad je moguće spriječiti njihov nastanak.

Na mjestima gdje nije bilo moguće spriječiti oštećenja, potrebno je razlučiti između toga

- da li je došlo do oštećenja punog sustava premaza, uključujući temelj
- ili je došlo do oštećenja protupožarnog premaza

Tamo gdje je došlo do pojave oštećenja kompletnog sustava premaza, uključujući temelj, sustav premaza je potrebno odstraniti čišćenjem na St 3 (ISO 8501-1) sa mehaničkim četkanjem sve do golog čelika. Treba voditi računa da se površina ne ispolira. Nakon čišćenja na St 3 (ISO 8501-1) treba nanijeti temelj i nakon njega protupožarni premaz u više slojeva (do maksimalne DSF po premazu od 750 µm) sve dok se ne postigne potrebna DSF za protupožarni premaz. Nakon što se protupožarni premaz osuši u potpunosti, na njega se ponovo može nanijeti završni premaz. Za mjestimične popravke uobičajeno je da se temelj nanosi kistom, a protupožarni premaz kistom i/ili špatulom.

Tamo gdje je oštećen samo protupožarni premaz, a temelj je još uvijek netaknut, protupožarni premaz može se zagladiti strugačem ili mehaničkim brušenjem. Provjerite da na površini nema onečišćenja, a nakon toga oštećene površine možete početi popravljati bezračnom špricom, kistom i/ili špatulom na način da nanese najviše 750 µm DSF po premazu sve dok se ne postigne tražena DSF. Nakon što se protupožarni premaz osuši na njega se može nanijeti završni premaz.

Ukoliko dolazi do pojave oštećenja dok je protupožarni premaz još uvijek mekan, kao dobro rješenje može se pokazati da se premaz odstrani pomoću noža, špatule/strugača. Ako se premaz previše osušio pa to nije moguće učiniti, onda se preporuča mehaničko čišćenje na St 3 (ISO 8501-1) čeličnim četkama.

Za popravak starijih sustava potrebno je odstraniti puni sustav premaza, a oštećena mjesta treba temeljito očistiti strojnim alatom na minimalno St 3 (mjestimični popravci) ili abrazivnim čišćenjem na minimalno Sa 2 ½ (ISO8501-1) prije nanošenja novog sustava premaza. Nakon uklanjanja čestica koje se slabo drže površine i prašine, sustav premaza može se izgraditi uobičajenim postupkom.

Održavanje:

Održavanje sustava premaza HEMPACORE treba vršiti sa Hempelovim odobrenim završnim premazima ili istim proizvodima HEMPACORE, ako ranije nije korišten završni premaz. Proizvodi HEMPACORE ne smiju se nanositi izravno na sustav premaza na koji je već nanesen završni premaz.

Površine na kojima je završni premaz oštećen moraju se popraviti odmah jer bi, u protivnom, protupožarni premaz ispod njega bio izložen atmosferilijama. Ako se održavanje sustava premaza HEMPACORE vrši bez da se zatraži savjet i odobrenje od strane Hempela, to može utjecati na izvedbu proizvoda HEMPACORE. Stoga, bilo koje održavanje sustava premaza HEMPACORE mora se provesti uz konzultacije s Hempelom.

Održavanje sustava premaza HEMPACORE izvan okvira Hempelovih uputa podliježe uvjetima koji su navedeni u HEMPELOVIM OPĆIM ODREDBAMA I UVJETIMA ZA PROTUPOŽARNE PREMAZE.

Rukovanje:

Kad se premaz nanosi izvan gradilišta, nužno je da se s čeličnim profilima rukuje tek nakon što se sustav premaza osuši. Važno je držati na umu da su akrilni protupožarni premazi, zbog svoje termoplastične prirode, osjetljivi na pojavu oštećenja čak i nakon potpunog otvrdnjavanja. Govoreći općenito, više je riječ o tome da se oštećenja svedu na najmanju moguću mjeru nego o prevenciji. Stoga je potrebno posebno povesti računa da se s obojenim čeličnim profilima rukuje pažljivo. Koristiti odgovarajuću opremu za podizanje. Ukoliko na čeličnim profilima postoje mjesta na koja nije nanesen protupožarni premaz špricanjem (npr. površine ostavljene nezaštićene radi zavarivanja/zakivanja), upravo je na tim mjestima potrebno instalirati opremu za podizanje kadgod je to moguće. To će smanjiti broj oštećenja, a samim time i opseg potrebnih radova na popravcima. Broj potpornih greda koje su u pravilu drvene, treba biti minimalan kako bi se mogućnost oštećenja svela na najmanju moguću mjeru. Površine profila koje su u dodiru s potpornim gredama imat će veće izgleda da budu oštećene. I kad se smatra da je premaz osušen potrebno je zadržati dovoljnu ventilaciju. Stoga nemojte pokrivati profile jer će to utjecati na konačna svojstva sušenja.

U toku prijevoza, skladištenja i rukovanja obojenih čeličnih profila potrebno je posvetiti dužnu pažnju kako bi se izbjeglo oštećivanje premaza.

Površine koje u toku rukovanja i/ili prijevoza budu oštećene potrebno je popraviti prema odgovarajućim uputama kako bi se sačuvala protupožarna svojstva.

HEMPACORE AQ 48860 na kojega nije nanesen završni premaz u svim situacijama mora biti zaštićen od kondenzacije i vode. Sa nanesenim završnim premazom može se izložiti u zatvorenom prostoru u uvjetima C2 (ISO 12944).

Fizikalni podaci u odnosu na temperaturu:

Studije sušivosti izrađene su u Hempelovim laboratorijima u kontroliranim uvjetima. Ti rezultati ispitivanja su osnova za sušivost koja je navedena u ovom dokumentu. Sušivost za HEMPACORE AQ ovisi o temperaturi, ventilaciji, količini izmijenjenog zraka, kretanju zraka, stanju sušivosti prethodno nanesenih premaza, itd. Stoga, navedeno vrijeme sušenja je indikativno i treba uvijek poslužiti kao smjernica za nanošenje u stvarnosti.

Sušivost (pod uvjetom da je osigurana dobra ventilacija i RV <85%):

Tabela 1: Površinski suh (ISO 9117-3:2010)					
Temperatura	DSF	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	60 min	16 min	10 min	10 min

Tabela 2: Suh na dodir					
Temperatura	DSF	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	80 min	60 min	40 min	<30 min

Tabela 3: Potpuno suh (ISO 9117-1:2009)		
Temperatura	DSF	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	5 h

Tabela 4: Uporabno suh (Hempelova interna metoda RD-857)						
	DSF	Br. prem.	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

Napomena: Uporabno suh je minimalno vrijeme koje je potrebno da se premaz osuši kako bi postigao dovoljnu tvrdoću za rukovanje s oprezom a da se pri tom ne ošteti znatno. Međutim, protupožarni premazi poput HEMPACORE AQ uvijek su osjetljivi na mogućnost oštećivanja zbog njihove termoplastične prirode. Stoga je potreban poseban oprez prilikom rukovanja elementima koji su zaštićeni sa HEMPACORE AQ.

Napomena: Vrijeme potrebno za fazu suh za rukovanje od 1500 µm izmjereno je uz međupremazni interval od 24 h. Kod primjene kraćih međupremaznih intervala važit će mnogo dulja sušivost za postizanje faze uporabno suh.

Tabela 5: Minimalni međupremazni interval (kad se nanosi površ istog premaza)				
DSF HEMPACORE AQ 48860	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	16 h	8 h	5 h	4 h
1500 µm ili više	24 h	10 h	7 h	6 h

Napomena: Za maksimalnu propusnost prilikom nanošenja u bojadisaonicama, dobra je praksa da se utvrdi stanje premaza prije nanošenja sljedećeg premaza. Kako bi se postigla najbrža sušivost, naročito kod sustava premaza velike debljine (ukupna DSF iznad 750 µm), prethodno nanoseni protupožarni premaz mora biti potpuno skrućen, što znači da pritiskom palca na premaz ne može se lako ostaviti znak na njemu. Premaz ne mora nužno doseći sušivost koju nazivamo "suh na pritisak nokta". Za maksimalnu propusnost preporučaju se dulji međupremazni intervali kao što je navedeno u tabeli 5, uobičajena praksa je 24 sata.

Tabela 6: Minimalni međupremazni interval (kad se nanosi odobreni završni premaz, akrilni ili neki drugi premaz)					
DSF HEMPACORE AQ 48860	Br. prem.	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

Napomena: Preuranjeno nanošenje završnog premaza može usporiti sušenje ukupnog sustava premaza. Primijenjuje se napomena iz tabele 5.

Mjere sigurnosti:

Rukovati s oprezom. Prije i u toku upotrebe potrebno je poštivati sva sigurnosna uputstva dana na pakovanjima i kontejnerima, proučiti HEMPEL-ove Sigurnosno-tehničke listove te slijediti sve lokalne i nacionalne propise vezano za sigurnost. Spriječiti udisanje i dodir s kožom i očima, te gutanje. Poduzeti odgovarajuće mjere predostrožnosti od mogućeg rizika od pojave požara ili eksplozije te mjere zaštite okoliša. Boju nanositi samo u prostorijama gdje je osigurana odgovarajuća ventilacija.

Važna informacija:

Odgovornost je ličioca osigurati da svi premazi iz sustava premaza HEMPACORE budu nanoseni u skladu s ovim uputama za primjenu. Nadalje, odgovornost je ličioca osigurati da bude postignuta specificirana debljina filma. Hempel može pružiti tehničku ispomoc kako bi se pomoglo ličiocu i to pod uvjetima iz HEMPEL-ovih OPĆIH ODREDBI I UVJETA ZA PROTUPOŽARNE PREMAZE.

Izdano:

HEMPEL A/S - 48860

Ovi Podaci o proizvodu dokidaju ranija izdanja.

Za definiciju i opseg vidi napomene u Pojašnjenjima podataka o proizvodu na www.hempel.hr.

Podaci, specifikacije, upute i preporuke koje su dane u ovim podacima o proizvodu predstavljaju samo rezultate ispitivanja ili iskustvo dobiveno pod strogo kontroliranim ili posebno definiranim uvjetima. Njihovu preciznost, cjelovitost i prikladnost u stvarnim uvjetima primjene za koju je proizvod namijenjen slijedom ovih podataka trebaju odrediti isključivo Kupac i/ili Korisnik. Proizvodi se isporučuju i sva tehnička pomoć daje se pod Hempelovim OPĆIM UVJETIMA ZA PROTUPOŽARNE PREMAZE, osim u slučaju da to nije drukčije izričito dogovoreno u pisanom obliku. Proizvođač i Prodavalac odbacuje a Kupac i/ili Korisnik odriče bilo koju reklamaciju koja se odnosi na bilo koju odgovornost koja uključuje ali se ne ograničava na nemar, izuzev ako se ne radi o onome što je izraženo u spomenutim OPĆIM UVJETIMA ZA PROTUPOŽARNE PREMAZE vezano za bilo koje rezultate, štetu ili izravni ili posljedični gubitak ili štetu koja proizlazi iz upotrebe Proizvoda u skladu sa preporukama koje su navedene u gornjem tekstu, na poleđini ili u nekom drugom obliku. Proizvođač pridržava pravo na eventualne izmjene Podataka o proizvodu bez prethodne obavijesti.

Podaci o proizvodu podliježu promjenama bez prethodne obavijesti i postaju ništetni pet godina nakon njihovog izdavanja.