

Zur Produktbeschreibung siehe das Produktdatenblatt HEMPADUR AvantGuard 550 / HEMPADUR AvantGuard 750 / HEMPADUR AvantGuard 770

Inhalt: Diese Applikationsanweisungen beschreiben die Untergrundvorbehandlung, die Applikationsgeräte und die Applikation für HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750 und HEMPADUR AvantGuard 770.

Stahlarbeiten (PSPC): Der Stahl sollte bevorzugt Rost Grad A oder B gemäß ISO 8501-1 entsprechen. Die Verwendung von Stahl mit Rost Grad C erfordert strengere Inspektionen des Oberflächenprofils nach der Strahlreinigung als auch auf mögliche Verunreinigungen durch Salze.

Die Stahl Oberfläche sollte gründlich vorbereitet werden, so dass die Beschichtung eine gleichmäßige Verteilung bei der spezifizierten Solltrockenschichtdicke von 50 bis 100 µm (bitte berücksichtigen sie die Spezifikation) erzielt und eine ausreichende Haftung erreicht wird. Der Stahlzustand zum Schluss inklusive Schweißnähte und Kanten soll dem Vorbereitungsgrad P2 gemäß ISO 8501-3: „Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit - Teil 3: Vorbereitungsgrade von Schweißnähten, Kanten und anderen Flächen mit Oberflächenunregelmäßigkeiten“ entsprechen.

Untergrundvorbehandlung: Allgemein: Um beste Ergebnisse zu erzielen, wird eine Strahlreinigung empfohlen.

Strahlreinigung / Sweepstrahlen: Vor der Strahlreinigung müssen jegliche Reste von Fett oder Öl mit geeigneten Reinigungsmitteln von der Stahloberfläche entfernt werden, gefolgt von Frischwasser- (Hockdruck-) Waschen. Kleinere Flecken von Fett oder Öl können auch mit in Verdünnung getränkten Lappen beseitigt werden – vermeide das Verschmieren von Verunreinigungen. Mögliche alkalische Schweißrückstände, Chemikalien vom Testen der Schweißungen und Seifenrückstände vom Abdrücken der Tanks müssen durch Waschen mit Frischwasser entfernt werden. Die Strahlreinigung sollte bis SA 2½ (gemäß ISO 8501-1:2007) durchgeführt werden dabei muss ein scharfkantiges Oberflächenprofil gemäß Rugotest Nr. 3, BN10a-b, oder Keane- Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S oder ISO Comparator Medium (G) erzielt werden.

Punktueller Ausbessern:

Beschädigte Bereiche sorgfältig durch maschinelle Reinigung gem. St 3 bzw. durch Strahlreinigung gem. Sa 2, vorzugsweise Sa 2 1/2, reinigen. Als Alternative zum trockenen Reinigen kann Hochdruck-Wasserreinigung (Water Jetting) auf mindestens Wa 2 (ISO 8501-4:2006), oder gemäß Spezifikation, erfolgen. Ein Flugrostgrad (flash rust degree) mit einem Maximum von M (atmosphärische Belastung) (ISO 8501-4:2006) ist vor der Applikation akzeptabel. Übergangsbereiche zum intakten System angleichen. Loses Material entfernen. Bis zur vollen Schichtdicke ausbessern.

Wie bei allen Primern gilt je besser die Untergrundvorbehandlung, desto höher auch die schützende Wirkung der Beschichtungen HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750 und HEMPADUR AvantGuard 770.

Verträglichkeit: HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750 und HEMPADUR AvantGuard 770 kann u.U. auch in Verbindung mit Systemen auf anderer Bindemittelbasis verwendet werden. Kontaktieren Sie HEMPEL bezüglich weiterer Einzelheiten.

Applikationsgeräte: **Empfohlenes Airless- Spritzgerät:**

Übersetzungsverhältnis:	Min. 45:1
Förderleistung:	12 l/min (theoretisch)
Eingangsdruck:	min. 6 bar / 90 psi
Spritzschläuche:	max. 100 Meter, 1/2" Innendurchmesser max. 30 Meter, 3/8" Innendurchmesser max. 6 Meter, 1/4" Innendurchmesser
Filter:	Minimum Maschenweite 250 µm

Ebene Oberflächen:	Verwinkelte Oberflächen (und Ausbesserungen):
Düsenöffnung: 0,43-0,53 mm / .017"- .021"	Düsenöffnung: 0,43-0,53 mm / .017"- .021"
Spritzfächer: 60°	Spritzfächer: 40°

Nach Beendigung der Arbeit die Arbeitsgeräte unverzüglich mit HEMPEL'S WERKZEUGREINIGER 99610 reinigen.

Anmerkung: Größere Schlauchdurchmesser ermöglichen einen besseren Fluss des Farbmaterials und damit einen optimalen Spritzfächer. Falls besonders lange Spritzschläuche erforderlich sind, muss das Übersetzungsverhältnis der Pumpe u.U. auf 60:1 erhöht werden bei gleichzeitiger Beibehaltung der hohen Förderleistung der Pumpe.

Alternativ können bis zu 5-10% HEMPEL'S VERDÜNNUNG 08450 hinzugefügt werden, jedoch muss das Verdünnen mit großer Vorsicht erfolgen, da die Standfestigkeit bei übermäßiger Verdünnungszugabe deutlich verringert wird.

Spritzapplikation:

Verfilmung:

Wird dieses Farbmaterial in nur einer oder wenigen Schichten aufgebracht, so ist es von besonderer Wichtigkeit, dass bei jeder Schicht ein gleichmäßiger, porenfreier Anstrich erzielt wird. Es muss eine Applikationsmethode angewandt werden, die auf allen Bereichen des Objektes eine gute Filmbildung sicherstellt. Es ist sehr wichtig, Düsen von richtiger Größe einzusetzen, keinesfalls zu große, und eine gleichmäßige Entfernung der Spritzpistole von der Oberfläche, etwa 30-50 cm, einzuhalten. Darüber hinaus muss großes Augenmerk auf das zuverlässige Beschichten von Kanten, Öffnungen, Rückseiten von Versteifungen usw., gelegt werden. Aus diesem Grund wird in den genannten Bereichen Vorlegen dringend empfohlen. Um gute und gleichmäßige Zerstäubung der Farbe zu erreichen, muss die Viskosität der Farbe korrekt und das Spritzgerät in Bezug auf Fließdruck und Förderleistung ausreichend sein. Bei hohen Verarbeitungstemperaturen kann zusätzliche Verdünnungszugabe erforderlich werden, um Trockenspray zu vermeiden.

Der Anstrich muss gleichmäßig und so weit wie möglich der Spezifikation entsprechend aufgebracht werden, auch wenn das Produkt eine hohe Toleranz gegenüber zu hohen Trockenschichtdicken hat. Die fertiggestellte Beschichtung muss gleichmäßig und mit einer glatten Oberfläche erscheinen. Oberflächenstörungen wie Staub, Trockenspray, Strahlmittel usw., müssen beseitigt werden.

Topfzeit:

Die Topfzeit ist abhängig von der Temperatur die folgenden Tabellen geben die Werte für eine 10L Mischung an.

Für HEMPADUR AvantGuard 550 1734G

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Topfzeit	8 Stunden	6 Stunden	5,5 Stunden	3 Stunden	1 Stunden	1 Stunden

Für HEMPADUR AvantGuard 750 1736G

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Topfzeit	8 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	4 Stunden	3 Stunden	1,5 Stunden

Für HEMPADUR AvantGuard 770 17382

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Topfzeit	8 Stunden	7 Stunden	7 Stunden	7 Stunden	6 Stunden	5 Stunden

Für HEMPADUR AvantGuard 860 17990

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
Topfzeit	8 Stunden	7 Stunden	7 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	5 Stunden	

Trockenzeiten*:

HEMPADUR AvantGuard 550 1734G mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Oberflächentrocken	50 m	30 m	10 m	10 m	10 m	5 m
Durchtrocknung	21 h	6 h	3,5 h	1,5 h	1 h	0,5 h

m = Minute(n), h = Stunde(n)

HEMPADUR AvantGuard 750 1736G mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Oberflächentrocken	50 m	30 m	10 m	10 m	10 m	5 m
Durchtrocknung	21 h	5 h	3,5 h	1,5 h	1 h	0,5 h

m = Minute(n), h = Stunde(n)

HEMPADUR AvantGuard 770 17382 mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Oberflächentrocken	90 m	60 m	30 m	10 m	10 m	5 m
Durchtrocknung	51 h	9 h	6 h	3 h	2 h	1 h

m = Minute(n), h = Stunde(n)

HEMPADUR AvantGuard 860 17990 mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Temperatur	- 10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Oberflächentrocken	150 m	60 m	30m	15m	10m	5m
Durchtrocknung	18h	8h	4h	3h	2h	1h

m = Minute(n), h = Stunde(n)

*Trockenzeiten variieren in Abhängigkeit von der Schichtdicke.

Überarbeitungsintervalle:

HEMPADUR AvantGuard 550 1734G mit einer Trockenschichtdicke 60 µm:

Umgebung	Oberflächentemperatur											
	- 10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Überarbeiten mit HEMPADUR												
Mild	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Mäßig	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Stark	4 h	56 d	2 h	42 d	1,5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Überarbeiten mit HEMPATANE												
Mild	4 h	90 d	2 h	90 d	1,5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Mäßig	4 h	56 d	2 h	42 d	1,5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Stark	4 h	20 d	2 h	15 d	1,5 h	10 d	1 h	5 d	45 m	2,5 d	30 m	1 d

m = Minute(n), h = Stunde(n), d = Tag(e), Ext. * = verlängert

* In Abhängigkeit von den örtlichen Bedingungen können u.U. verlängerte Überstreichbarkeitsintervalle angewendet werden. Kontaktieren Sie HEMPEL bezüglich weiterer Einzelheiten.

HEMPADUR AvantGuard 750 1736G mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Umgebung	Oberflächentemperatur											
	- 10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Überarbeiten mit HEMPADUR												
Mild	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Mäßig	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Stark	4 h	90 d	2 h	90 d	1,5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Überarbeiten mit HEMPATANE												
Mild	4 h	90 d	2 h	90 d	1,5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Mäßig	4 h	56 d	2 h	42 d	1,5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Stark	4 h	20 d	2 h	15 d	1,5 h	10 d	1 h	5 d	45 m	2,5 d	30 m	1 d

m = Minute(n), h = Stunde(n), d = Tag(e), Ext. * = verlängert

* In Abhängigkeit von den örtlichen Bedingungen können u.U. verlängerte Überstreichbarkeitsintervalle angewendet werden. Kontaktieren Sie HEMPEL bezüglich weiterer Einzelheiten.

HEMPADUR AvantGuard 770 17382 mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Umgebung	Oberflächentemperatur											
	- 10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Überarbeiten mit HEMPADUR												
Mild	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *

Mäßig	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Stark	4 h	90 d	2 h	90 d	1,5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d

HEMPADUR AvantGuard 860 17990 mit einer Trockenschichtdicke von 60 µm:

Umgebung	Oberflächentemperatur											
	- 10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Überarbeiten mit HEMPADUR												
Mild	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Mäßig	4 h	Ext. *	2 h	Ext. *	1,5 h	Ext.	1 h	Ext. *	45 m	Ext. *	30 m	Ext. *
Stark	4 h	90 d	2 h	90 d	1,5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d

m = Minute(n), h = Stunde(n), d = Tag(e), Ext. * = verlängert

* In Abhängigkeit von den örtlichen Bedingungen können u.U. verlängerte Überstreichbarkeitsintervalle angewendet werden. Kontaktieren Sie HEMPEL bezüglich weiterer Einzelheiten.

Maximale Überstreichbarkeitsintervalle:

Wenn das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, muss, unabhängig von der nachfolgenden Beschichtung, die Oberfläche angeraut werden, um die Zwischenhaftung zu gewähren. Im Falle der Überbeschichtung mit anderen Beschichtungsstoffen als HEMPADUR ist ein (dünner) zusätzlicher Anstrich mit HEMPADUR QUATTRO 17634 wie folgt aufzubringen:

- **Lange Überstreichbarkeitsintervalle:**
Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung, um die Zwischenhaftung sicherzustellen, besonders im Falle langer Überstreichbarkeitsintervalle. Jeglicher Schmutz, Öl und Fett müssen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden, gefolgt von Frischwasser-Hochdruckwaschen. Salze müssen durch Waschen mit Frischwasser entfernt werden.
- **Jegliche Oberflächenabbauprodukte, die infolge einer langen Standzeit entstanden sind, müssen ebenfalls entfernt werden.** Water Jetting kann zum Entfernen von Oberflächenabbauprodukten eingesetzt werden und kann auch die oben genannten Reinigungsmethoden ersetzen, wenn es fachgerecht ausgeführt wird. Kontaktieren Sie HEMPEL für zusätzliche Hinweise im Falle von Zweifeln.

Sicherheit:

Vorsicht beim Umgang. Vor und während der Verarbeitung sind alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden, die von HEMPEL erstellten Sicherheitsdatenblätter sowie örtliche oder nationale Sicherheitsvorschriften zu beachten. Das Einatmen von möglichen Lösemitteldämpfen oder Farbnebel ebenso wie den Kontakt von Farbe mit Haut und Augen sowie das Verschlucken sind zu vermeiden. Jederzeit Vorkehrungen gegen die Gefahren von Feuer und Explosion sowie zum Schutz der Umwelt treffen. Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten.

Mit dieser Applikationsanweisung verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter www.hempel.com. In diesem Datenblatt angegebene Daten, Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen beruhen nur auf Testergebnissen oder stellen unter kontrollierten bzw. speziell definierten Bedingungen gewonnene Erfahrungen dar. Über ihre Genauigkeit, Vollständigkeit und Eignung hat allein der Käufer und/oder Nutzer in Abhängigkeit von der beabsichtigten Nutzung der Produkte unter den jeweiligen Bedingungen zu entscheiden. Die Lieferung der Produkte und die gesamte technische Unterstützung erfolgen gemäß HEMPELs ALLGEMEINEN LIEFER- UND SERVICEBEDINGUNGEN, es sei denn, etwas anderes ist ausdrücklich schriftlich vereinbart worden. Der Hersteller und Verkäufer übernehmen keine Haftung und der Käufer und/oder der Nutzer verzichten/t auf alle Haftungsansprüche, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Fahrlässigkeit, ausgenommen sind jedoch, wie in den besagten ALLGEMEINEN BEDINGUNGEN erwähnt, Ergebnisse, Verletzungen oder direkte oder Folgeschäden, die sich aus der Nutzung des Produkts entsprechend den oben, umseitig oder anderswo angegebenen Empfehlungen ergeben. Produktdaten können ohne Vorankündigung geändert werden und verlieren spätestens fünf Jahre nach dem Erscheinen ihre Gültigkeit.

Herausgegeben von HEMPEL (GERMANY) GmbH, Hindenburgdamm 60, 25421 Pinneberg.