

## Hempadur Avantguard 550/

1734G: BASE (BÁZE) 1734U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 750/

1736G: BASE (BÁZE) 1736U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 770/

17382: BASE (BÁZE) 17388 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

## Hempadur Avantguard 860

17990: BASE (BÁZE) 17999 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

Popis výrobku se nachází v údajovém listu Hempadur Avantguard 550 / Hempadur Avantguard 750 / Hempadur Avantguard 770 / Hempadur Avantguard 860

**Rozsah:** Tyto aplikační instrukce se týkají přípravy povrchu, zařízení pro aplikaci a podrobných pokynů pro nanášení nátěrových hmot Hempadur Avantguard 550, Hempadur Avantguard 750, Hempadur Avantguard 770 a Hempadur Avantguard 860.

**Ocelové konstrukce:** Stupeň zrezavění oceli by měl být podle ISO 8501-1 nejlépe A nebo B. Použití oceli se stupněm zrezavění C vyžaduje důkladnou kontrolu profilu povrchu po otryskání a případnou kontrolu kontaminace solemi.

Povrch oceli musí být pečlivě připraven tak, aby naaplikovaný nátěr dosáhl rovnoměrného rozložení specifikované nominální tloušťky suchého nátěrového filmu 50 - 100 mikronů (dle specifikace) a měl dostatečnou přilnavost. Konečný stav ocelového povrchu včetně svarů a hran musí odpovídat stupni přípravy P2 dle ISO 8501-3: "Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu".

**Příprava povrchu:** **Všeobecně:** Pro dosažení nejlepších užitných vlastností je doporučeno abrazivní otryskání.

**Abrazivní otryskání/abrazivní ometení:** Před tryskáním musí být z povrchu odstraněny veškeré zbytky mastnoty a oleje vhodným detergentem a následně očištěny vysokotlakou čistou vodou. Malé skvrny mastnoty/oleje mohou být očištěny ředidlem a čistým hadrem — zabraňte rozetření kontaminace. Případné alkalické nečistoty ve svarech, chemikálie používané při zkoušení svarů, či mýdlové zbytky z tlakových zkoušek musí být odstraněny opláchnutím čistou vodou. Abrazivně otryskejte ostrohranným abrazivem na stupeň Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s drsností povrchu odpovídající stupni BN10a-b dle Rugotest No. 3, dle Keane-Tator Comparator 2.0 G/S, 2S nebo dle ISO Comparator, Medium (G)

**Místní opravy:** Poškozená místa pečlivě mechanicky očistěte na St 3 nebo abrazivně otryskejte minimálně na Sa 2, nejlépe na Sa 2½. Jako alternativu lze provést tryskání vysokotlakou vodou (water jetting) na stupeň minimálně Wa 2 (ISO 8501-4:2006) nebo podle specifikace. Před aplikací je přípustný stupeň bleskové koroze maximálně M (atmosférická expozice) (ISO 8501-4:2006). Okraje upravte do ztracena až k nepoškozenému povrchu. Odstraňte nesoudržný materiál. Opravte na plnou tloušťku nátěrového filmu.

Jako u všech základních nátěrů povede kvalitnější příprava povrchu k lepším vlastnostem hmot Hempadur Avantguard 550, Hempadur Avantguard 750, Hempadur Avantguard 770 a Hempadur Avantguard 860.

**Kompatibilita:** Hempadur Avantguard 550, Hempadur Avantguard 750, Hempadur Avantguard 770 a Hempadur Avantguard 860 může být použit v běžných nátěrových systémech stejného typu. Pro více informací kontaktujte společnost HEMPEL.

**Údržba:** Poškozené plochy důkladně očistěte tryskáním na minimálně Sa 2, lépe na Sa 2½. Alternativně je možné použít tryskání vodou na minimálně Wa 2½ podle specifikace. Před aplikací je přijatelný stupeň bleskové koroze maximálně M (atmosférické zatížení) (ISO 8501-4:2006). Zahradte hrany až k nepoškozeným plochám. Odstraňte nesoudržný materiál. Opravte až na plnou tloušťku nátěrového filmu.

**Zařízení pro nanášení:** **Doporučené zařízení pro bezvzduchové stříkání:**

Převodový poměr čerpadla:	min 45:1
Výkon čerpadla:	12 litrů/min. (teoretický)
Vstupní tlak:	min. 6 barů/ 90 psi
Stříkací hadice:	max. 100 metrů, vnitřní průměr 1/2" max. 30 metrů, vnitřní průměr 3/8" max. 6 metrů, vnitřní průměr 1/4"
Filtr:	Minimální velikost ok 250 µm/10 mil

## Hempadur Avantguard 550/

1734G: BASE (BÁZE) 1734U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 750/

1736G: BASE (BÁZE) 1736U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 770/

17382: BASE (BÁZE) 17388 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

## Hempadur Avantguard 860

17990: BASE (BÁZE) 17999 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

Pravidelné povrchy:	Velikost trysky: .017" - .021"
	Úhel paprsku: 60°
Členité povrchy (a opravy):	Velikost trysky: .017" - .021"
	Úhel paprsku: 40°

Okamžitě po ukončení aplikace vyčistěte stříkací zařízení pomocí HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

**Poznámka:** Zvětšující se průměr hadice může zjednodušit průtok nátěrové hmoty, čímž se zlepšuje aplikace. Pokud je nutné používat delší hadice, pak je třeba zvýšit převodový poměr čerpadla na 60:1, přičemž musí být zachován výstupní výkon čerpadla.

Případně je možné přidat přibližně 5-10% ředidla THINNER 08450. Ředění však provádějte opatrně, protože maximální dosažitelná tloušťka nátěrového filmu se nadměrným ředěním výrazně snižuje.

**Buďte si vědomi, že pokud produkt Avantguard 750 1736G je v plechovkách 10 litrů a více a je starší než 6 měsíců od výroby, je před aplikací vyžadováno řádné promíchání.**

### Aplikace stříkáním:

**Tvorba nátěrového filmu / spojitost:** Aplikací tohoto materiálu v jednom nátěru by mělo být dosaženo souvislého nátěrového filmu bez pórů. Na všech plochách musí být použit takový způsob aplikace, který zajistí dobré vytvoření nátěrového filmu. Je velmi důležité používat trysky o správné velikosti, ne příliš velké a dodržovat vhodnou a stálou vzdálenost od povrchu. Doporučuje se aplikovat ze vzdálenosti 30-50 cm. Značnou pozornost musíte věnovat nanášení na hrany, otvory a zadní strany výztuží apod. Na těchto plochách je obvykle nutné provést pásové nátěry. Pro dosažení správného a rovnoměrného rozprášení musí mít nátěrová hmota vhodnou viskozitu a stříkací zařízení musí mít dostatečný výstupní tlak a výkon. Při aplikaci za vysokých teplot může být nutné provést dodatečné ředění, aby bylo zabráněno suchému stříku.

Nátěrová hmota musí být naaplikována rovnoměrně co nejbližší specifikaci, přestože je tolerantní k vyšší tloušťce nátěrového filmu.

Hotový nátěr musí mít homogenní vzhled, musí být hladký a všechny vady jako prach, suchý střík, abrazivo by měly být odstraněny.

### Zpracovatelnost:

Doba zpracovatelnosti je závislá na teplotě – více v níže uvedených tabulkách, kde je uvedena doba zpracovatelnosti pro směs 10 litrů.

#### Pro Hempadur Avantguard 550 1734G

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Zpracovatelnost	8 h	6 h	5,5 h	3 h	1 h	1 h

h=hodin(y)

#### Pro Hempadur Avantguard 750 1736G

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Zpracovatelnost	8 h	5 h	5 h	4 h	3 h	1,5 h

h=hodina(y)

#### Pro Hempadur Avantguard 770 17382

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Zpracovatelnost	8 h	7 h	7 h	7 h	6 h	5 h

h=hodina(y)

#### Pro Hempadur Avantguard 860 17990

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Zpracovatelnost	8 h	7 h	7 h	6 h	6 h	5 h

h=hodina(y)

## Hempadur Avantguard 550/

1734G: BASE (BÁZE) 1734U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 750/

1736G: BASE (BÁZE) 1736U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 770/

17382: BASE (BÁZE) 17388 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

## Hempadur Avantguard 860

17990: BASE (BÁZE) 17999 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

### Doba schnutí \*:

Pro Hempadur Avantguard 550 1734G (60 mikronů)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Suchý povrch	50 min	30 min	10 min	10 min	10 min	5 min
Proschlý nátěr	21 h	6 h	3,5 h	1,5 h	1 h	0,5 h

min = minuta(y), h= hodina(y)

Pro Hempadur Avantguard 750 1736G (60 mikronů)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Suchý povrch	50 min	30 min	10 min	10 min	10 min	5 min
Proschlý nátěr	21 h	6 h	3,5 h	1,5 h	1 h	0,5 h

min = minuta(y), h= hodina(y)

Pro Hempadur Avantguard 770 17382 (60 mikronů)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Suchý povrch	90 min	60 min	30 min	10 min	10 min	5 min
Proschlý nátěr	51 h	9 h	6 h	3 h	2 h	1 h

min = minuta(y), h= hodina(y)

Pro Hempadur Avantguard 860 17990 (60 mikronů)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Suchý povrch	150 min	60 min	30 min	15 min	10 min	5 min
Proschlý nátěr	18 h	8 h	4 h	3 h	2 h	1 h

min = minuta(y), h= hodina(y)

\*Doba zasychání nátěrových hmot se liší podle tloušťky vrstvy nátěrového filmu.

### Přetírací intervaly:

Hempadur Avantguard 550 1734G (60 mikronů)

Prostředí s korozní agresivitou	Teplota povrchu											
	-10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
<b>Přetírání nátěrovou hmotou HEMPADUR</b>												
Nízkou	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Střední	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Silnou	3 h	56 d	1,5 h	42 d	70 min	28 d	45 min	14 d	35 min	7 d	25 min	3 d
<b>Přetírání nátěrovou hmotou HEMPATHANE</b>												
Nízkou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d
Střední	3 h	56 d	1,5 h	42 d	70 min	28 d	45 min	14 d	35 min	7 d	25 min	3 d
Silnou	3 h	20 d	1,5 h	15 d	70 min	10 d	45 min	5 d	35 min	2,5 d	25 min	1 d

d=dny; h=hodina(y); min=minuta(y)

\*V závislosti na aktuálních okolních podmínkách se může maximální přetírací interval lišit. Pro více informací kontaktujte společnost HEMPEL.

Hempadur Avantguard 750 1736G (60 mikronů)

Prostředí s korozní agresivitou	Teplota povrchu											
	-10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
<b>Přetírání nátěrovou hmotou HEMPADUR</b>												
Nízkou	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Střední	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Silnou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d

## Hempadur Avantguard 550/

1734G: BASE (BÁZE) 1734U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 750/

1736G: BASE (BÁZE) 1736U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 770/

17382: BASE (BÁZE) 17388 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

## Hempadur Avantguard 860

17990: BASE (BÁZE) 17999 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

Přetírání nátěrovou hmotou HEMPATHANE												
Nízkou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d
Střední	3 h	56 d	1,5 h	42 d	70 min	28 d	45 min	14 d	35 min	7 d	25 min	3 d
Silnou	3 h	20 d	1,5 h	15 d	70 min	10 d	45 min	5 d	35 min	2,5 d	25 min	1 d

d=dny; h=hodina(y); min=minuta(y)

**\*V závislosti na aktuálních okolních podmínkách se může maximální přetírací interval lišit. Pro více informací kontaktujte společnost HEMPEL.**

Hempadur Avantguard 770 17382 (60 mikronů)

Prostředí s korozní agresivitou	Teplota povrchu											
	-10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Přetírání nátěrovou hmotou HEMPADUR												
Nízkou	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Střední	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Silnou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d
Přetírání nátěrovou hmotou HEMPATHANE												
Nízkou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d
Střední	3 h	56 d	1,5 h	42 d	70 min	28 d	45 min	14 d	35 min	7 d	25 min	3 d
Silnou	3 h	20 d	1,5 h	15 d	70 min	10 d	45 min	5 d	35 min	2,5 d	25 min	1 d

d=dny; h=hodina(y); min=minuta(y)

Hempadur Avantguard 860 17990 (60 mikronů)

Prostředí s korozní agresivitou	Teplota povrchu											
	-10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Přetírání nátěrovou hmotou HEMPADUR												
Nízkou	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Střední	3 h	Ext.*	1,5 h	Ext.*	70 min	Ext.*	45 min	Ext.*	35 min	Ext.*	25 min	Ext.*
Silnou	3 h	90 d	1,5 h	90 d	70 min	60 d	45 min	30 d	35 min	14 d	25 min	7 d

d=dny; h=hodina(y); min=minuta(y)

**\*V závislosti na aktuálních okolních podmínkách se může maximální přetírací interval lišit. Pro více informací kontaktujte společnost HEMPEL.**

### Maximální přetírací intervaly:

Pokud dojde k překročení maximálního přetíracího intervalu, je bez ohledu na následující nátěr nutné, aby byl pro zajištění optimální přilnavosti mezi nátěry povrch zdrsňen. V případě, že je povlak Avantguard přetírán jiným nátěrem než HEMPADUR, aplikujte navíc (tenkou) vrstvu nátěru v kvalitě HEMPADUR v souladu s následujícími instrukcemi:

- Dlouhé přetírací intervaly:**

Pro zajištění přilnavosti mezi nátěry je podmínkou zajištění naprosto čistého povrchu, zejména při dlouhých přetíracích intervalech. Odstraňte veškeré nečistoty, mastnotu vhodným detergentem a vysokotlakým čištěním čistou vodou 200-350 barů se vzdáleností trysky od povrchu 15-20 cm. Obsah solí rozpustných ve vodě má být nejvíce 60 mg/m<sup>2</sup> (15 µS/cm).

Pokud není možné dosáhnout obsahu ve vodě rozpustných solí kvůli extrémnímu vytváření „bílé rzi“, doporučuje se odstranit olej, mastnotu atd. omytím detergentem. Poté použijte

## Hempadur Avantguard 550/

1734G: BASE (BÁZE) 1734U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 750/

1736G: BASE (BÁZE) 1736U a CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

## Hempadur Avantguard 770/

17382: BASE (BÁZE) 17388 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

## Hempadur Avantguard 860

17990: BASE (BÁZE) 17999 a CURING AGENT (TUŽIDLO) 98384

abrazivní ometení, abyste odstranili „bílou rez“ a následně odstraňte abrazivum a prach vysátím. Poté je nutné zinkovou vrstvu obnovit produktem Avantguard.

Pro specifikaci NORSOK nesmí být zinkový základ vystaven vlhkému nebo venkovnímu prostředí a musí být co nejdříve po uschnutí přelakován vhodnou mezivrstvou (během 7 dní).

- **Veškeré vrstvy nátěru, které jsou kvůli dlouhodobému vystavení v povětrnosti zdegradované, musí být odstraněny.**

Vodní tryskání může být použito k odstranění všech zdegradovaných vrstev nátěru a pokud je důkladně provedeno, může nahradit výše zmíněné metody čištění. V případě nejasností kontaktujte společnost HEMPEL.

### Bezpečnost:

Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznámte se s pokyny v bezpečnostních údajových listech výrobků společnosti 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.

Vydáno:

HEMPEL A/S - 1734G19840/1736G19840/1738210830/1799019840

Tyto Aplikační instrukce výrobku nahrazují ty vydané dříve.

Pro vysvětlení, definice a oblast působnosti viz "vysvětlivky", které jsou k dispozici na [www.hempel.com](http://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.