Údajový list
Hempadur Zinc 17360

17360 : BASE (BÁZE) 17369: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97040

Popis:	HEMPADUR ZINC 17360 je dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota s vysokým obsahem zinku. Vytvrzuje do nátěru vysoce odolného vůči pověrnostním vlivům. Poskytuje katodickou ochranu v místech mechanického poškození.
Doporučené použití:	Jako univerzální základní nátěrová hmota s nízkým obsahem těkavých organických látek, pro dlouhodobou ochranu oceli v epoxidových, vinylových a akrylátových nátěrových systémech ve středně až silně korozním prostředí. Jako základní nátěr s obsahem zinkového prachu vyhovuje normám ISO 12944-5 a SSPCPaint 20, type 2, level 2.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 160°C/320°F
Certifikáty / Schválení:	Vyhovuje směrnici EU 2004/42/EC: podkategorie j.
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:

Čísla odstínů/odstíny:	19830* / Červeno šedý
Konečný vzhled:	Matný
Objem sušiny, %:	65 ± 2
Teoretická vydatnost:	13 m^2/l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 µm/2 mils
Bod vzplanutí:	24 °C [75.2 °F]
Specifická hmotnost:	2.6 kg/litr [21.7 lbs/US gallon] - 2.8 kg/litr [23.1 lbs/US gallon], v závislosti na odstínu.
Doba povrchového zaschnutí:	15 minuta/y 20°C
Doba proschnutí:	1.5 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	307 g/l [2.6 lbs/US gallon] - 337 g/l [2.9 lbs/US gallon] v závislosti na odstínu .
Doba skladovatelnosti:	1 rok pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby.

** Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.*

Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.

APLIKAČNÍ DETAILY:

Verze, míchané produkty:	**17360**
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 17369: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97040 4 : 1 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání / Vzduchové stříkání / Štětec
Ředidlo (max. objem):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) viz. POZNÁMKY na druhé straně
Doba zpracovatelnosti:	2 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na trysce	150 bar [2175 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Čištění nářadí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	50 µm [2 mils] viz. POZNÁMKY na druhé straně
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	75 µm [3 mils]
Přetírací interval, min:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Přetírací interval, max:	viz. POZNÁMKY na druhé straně

Bezpečnost:	Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznamte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

PŘÍPRAVA POVRCHU: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou.
Abrazivní otryskání minimálně naSa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, BN10a-b, Keane-Tator komparátor, 3.0 G/S, 2-3 S, nebo ISO komparátor, Medium (G).

APLIKAČNÍ PODMÍNKY: Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: -10°C/14°F. Také teplota povrchu musí být vyšší než jsou tyto uvedené hraniční hodnoty. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15 °C nebo vyšší. Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci.
V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí.

NÁSLEDNÝ NÁTĚR: Dle specifikace.

Poznámky **Poznámka:** Je-li používána jako antikorozní ochrana ocelové konstrukce pod tepelnou izolací s vysokou provozní teplotou, je velmi důležité, aby se zabránilo pronikáni vlhkosti během odstávky zařízení. Tímto se sníží riziko vzniku tzv. "mokré koroze", v době kdy dochází ke zvyšování teploty.

VOC - Nařízení EU 2004/42/EC:

Produkt	Jak je dodán.	15 % obj. ředení	Limit fáze II, 2010
1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

Hodnoty VOC jednotlivých odstínů najdete v příslušném bezpečnostním listu.

Atmosférická / provozní teplota: Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií.

Míchání: Před smísením s tužidlem je potřeba důkladně promíchat bázi, aby se rozmíchaly případné usazeniny vzniklé po uskladnění. Po smíchání je stejně důležité zajistit stálé míchání, aby se zajistil homogenní vzhled nátěrové hmoty. To je zvláště důležité v případě vysokého stupně ředění a/nebo v případě dlouhé přestávky v průběhu aplikace, kdy je nejvyšší riziko usazení částic zinku.

Tloušťka nátěrového filmu / ředění: V závislosti na účelu a oblasti použití může být specifikována jiná tloušťka nátěrového filmu než je uvedena. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba zasychání a interval mezi nátěry. Běžný rozsah tlouštěk suchého nátěrového filmu je: 40-80 µm/1.6-3.2 mils. Tloušťky od 15 mikronů, až do 80 mikronů jsou akceptovatelné. Tím se změní vydatnost a množství přidaného ředidla, doba schnutí a přetírací interval mezi nátěry. (rozmezí suché tloušťky nátěrového filmu nebere v úvahu korekční faktory pro drsné povrchy, jak jsou uvedeny v ISO 19840).

Přetírání: Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsnit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.
Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Prostředí	Atmosférické, mírné tatížení					
Teplota povrchu:	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATEX	18 h	72 h	9 h	36 h	2 h	8 h

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

Poznámka k přetírání: ***V závislosti na aktuální lokálních podmínkách se může délka maximálního přetíracího intervalu lišit. Chcete-li získat další informace, obraťte se na společnost HEMPEL.**
Naprosto čistý povrch je podmínkou pro zajištění dobré přilnavosti dalších nátěrů, a to zejména v případě dlouhých přetíracích intervalů. Veškeré nečistoty, olej a mastnotu je třeba odstranit např. vhodným detergentem a následně povrch omýt vysokotlakou čistou vodou. Soli je třeba odstranit opláchnutím čistou vodou. Kromě toho může být nezbytné odrhnout povrch tvrdým nylonovým kartáčem, pro odstranění zinkové koroze (bílá rez). Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsnit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.

Poznámka: **Hempadur Zinc 17360 Pouze pro profesionální použití.**

VYDAL: HEMPEL A/S 1736019830

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.
Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovým listům výrobků", který je dostupný na www.hempel.cz. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze 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 uživatelem.
Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytovaná v souladu se VŠEHOBECNÝMI PODMINKAMI 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 upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.