

17360 : BASE 17369: CURING AGENT 97040

Beskrivelse:	HEMPADUR ZINC 17360 er en to-komponent, sinkrik epoksyprimer. Den herder til et slitesterkt og meget værbestandig belegg. Malingen gir katodisk beskyttelse ved lokale mekaniske skader.
Anbefalt bruk:	Som en "VOC-vennlig" og allsidig, langtidbeskyttende primer for epoksy, vinyl- og akrylsystemer på stål i medium til aggressivt korrosivt miljø. I samsvar med SSPC-PAINT 20, type 2, level 2 og ISO 12944-5.
Driftstemperaturer:	Maksimum, bare tørr eksponering: 160°C/320°F
Sertifikater/Godkjennelser:	Samsvarer med EU Directive 2004/42/EC: underkategori j
Tilgjengelighet :	Inngår i standard sortimentet. Levering i h.h.t. avtale.

PRODUKTDATA:

Fargenumre/Colours:	19830* / Rødgrå
Finish/Glans:	Matt
Volum tørrstoff, %:	65 ± 2
Teoretisk spreddeevne:	13 m ² /l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 micron/2 mils
Flammepunkt:	24 °C [75.2 °F]
Spesifikkvekt:	2.6 kg/liter [21.7 pund / US gallon] - 2.8 kg/liter [23.1 pund / US gallon], depending on colour.
Overflate-tørr:	15 minutt(er) 20°C
Gjennom-tørr:	1.5 time(er) 20°C
Gjennomherdet:	7 dag(er) 20°C
VOC-innhold:	307 g/l [2.6 pund / US gallon] - 337 g/l [2.9 pund / US gallon] depending on colour .
Lagerstabilitet:	1 år for BASE og tre år (25 °C) for CURING AGENT fra produksjonstidspunktet. *andre farger ifølge sortimentslisten.

De angitte produktdata er nominelle data fastsatt i overensstemmelse med HEMPEL-gruppens godkjente resepter..

PÅFØRINGSDATA:

Versjon, Blandet/mixed produkt:	17360
Blandingsforhold:	BASE 17369: CURING AGENT 97040 4 : 1 på volum
Påføringsmetode:	Høytrykkssprøyte / Luftsprøyte / Pensel
Tynner (maks.vol.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) se ANMERKNINGER neste side
Brukstid:	2 time(er) 20°C
Dysetørrelse:	0.017 - 0.021 "
Dysetrykk:	150 bar [2175 psi] (Data for høytrykkssprøyte er veiledende og kan justeres)
Rengjøring av verktøy:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Tørrfilmtykkelse:	50 mikron [2 mils] se ANMERKNINGER neste side
Våtfilmtykkelse:	75 mikron [3 mils]
Overmalingsintervall, min.:	se ANMERKNINGER neste side
Overmalingsintervall, maks.:	se ANMERKNINGER neste side

Sikkerhet:	Håndteres med forsiktighet. Før og under bruk; les alle merkeetiketter på forpakninger og emballasje, konsulter produktets HMS-datablad og etterlev alle lokale eller nasjonale sikkerhets bestemmelser.
-------------------	--

FORBEHANDLING:

Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann.
Sandblåsing til Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, med en skarp-kant overflateprofil tilsvarende Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, eller ISO Comparator, Medium (G).

PÅFØRINGSBETINGELSER:

Brukes kun når påføring og herding kan skje ved temperaturer over: -10°C/14°F.
Overflatetemperaturen må også være over disse grensene. Temperaturen på selve malingen skal være 15 °C eller høyere. Må bare påføres på en tørr og ren overflate med en temperatur over duggpunktet for å unngå kondens.
Sørg for tilstrekkelig ventilasjon i små og trange rom under påføring og tørking.

ETTERFØLGENDE STRØK:

Ifølge spesifikasjon

Anmerkninger:

Merk: Ved bruk som rusthindrende beskyttelse under isolasjon for høy temperatur utstyr er det meget viktig at IKKE NOE FUKTIGHET kan trenge gjennom under nedkjølingsperiodene. Dette for å unngå faren for "våt korrosjon" når temperaturen stiger.

VOC - EU Direktiv 2004/42/EC:

Produkt	Som levert	15 vol. % tynning	Grenseverdi fase II, 2010
1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

For VOC til andre farger, henvises til sikkerhetsdatabladene.

Eksponering/driftstemperatur

Epoksy-malingers naturlige tendens til gulning og krittning ved utendørseksponering og til å bli mer følsom for mekaniske og kjemiske påvirkninger ved høye temperaturer, gjenspeiles også i dette produktet.

Omrøring/blanding:

Før tilsetning av herderen må basen omrøres omhyggelig for å røre opp evt. bunnfall som har oppstått under lagring. Etter å ha blandet komponentene er det like viktig å fortsette omrøringen slik at en homogen blanding opprettholdes.

Dette er spesielt viktig i tilfeller hvor man benytter mye tynner og/eller lange pauser i påføringen; dvs når faren for bunnsetting av sinkpartikler er størst.

Filmtykkelse/tynning

Kan spesifiseres i andre filmtykkelser enn indikert avhengig av formål og bruksområde. Dette vil forandre spreedeevnen og kan influere på tørketid og overmalingsintervall. Normal området (tørr) er: 40-80 micron/1.6-3.2 mils. Tykkelser ned til 15 micron (ekstra tynning) og opptil 80 micron er mulig. Dette vil endre spreedeevnen og vil influere på tynningsbehovet, tørketid og overmalingsintervall. (Intervall for tørrfilmtykkelser er ikke korrigert i henhold til korreksjonsfaktorene for røe overflater som angitt i ISO 19840).

Overmaling:

Overmalingsintervaller knyttet til senere eksponeringsforhold: Hvis maksimum overmalingsintervall er overskredet er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre god heft mellom strøkene.
Før overmaling etter eksponering i forurenset miljø må overflaten rengjøres omhyggelig ved høytrykkspyling med ferskvann og deretter få tørke.

En spesifikasjon gjelder fremfor retningslinjene for overmalingsintervall som er indikert i tabellen

Miljø	Atmosfærisk, medium					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Maks.	Min	Maks.	Min	Maks.
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATEX	18 h	72 h	9 h	36 h	2 h	8 h

NR = Ikke Anbefalt, Ext. = Utvidet, None = Ingen, m = minutt(r), h = time(r), d = dag(er)

Overmalings merknader:

***Avhengig av de aktuelle og lokale forhold, vil det lange maksimum overmalingsintervallet kunne variere. Kontakt HEMPEL hvis du vil ha mer informasjon.**

En helt ren overflate er avgjørende for å sikre tilstrekkelig vedheft mellom strøkene, spesielt ved lange overmalingsintervaller. Smuss, olje, fett og andre fremmedlegemer må fjernes med et egnet vaskemiddel og høytrykkspyling med ferskvann. Salter fjernes med ferskvannsspyling. I tillegg kan skrubbing med en stiv børste være nødvendig for å fjerne korrosjonsprodukter av sink (hvit rust). Hvis maksimum overmalingsintervall er overskredet er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre god heft mellom strøkene.

Merk:

Hempadur Zinc 17360 Kun til profesjonell bruk.

UTGITT AV:

HEMPEL A/S

1736019830

Dette produktdatabladet erstatter alle tidligere utgaver.

For definisjoner, forklaringer og utfyllende informasjon henvises til "Forklaringer til produktdatabladene" som er tilgjengelig på www.hempel.com. Data, spesifikasjoner og anbefalinger gitt i dette databladet er basert på laboratorieforsøk eller praktiske erfaringer under kontrollerte og vel definerte forhold. Deres nøyaktighet, fullstendighet og egnethet under de aktuelle bruksforhold av produktet er utelukkende kjøper eller bruker ansvarlig for.

Produktene leveres og all teknisk assistanse skjer i henhold til HEMPEL'S GENERELLE VILKÅR FOR SALG, LEVERING OG SERVICE, med mindre annen skriftlig avtale foreligger. Produsent og selger påtar seg ikke andre forpliktelser eller ansvar enn det som er angitt her, både med hensyn til 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