

17360 : BASE (Báza) 17369: CURING AGENT (Tužidlo) 97040

Popis:	HEMPADUR ZINC 17360 je dvojzložková epoxidová základná náterová hmota s vysokým obsahom zinku. Vytvrdzuje do náteru vysoko odolného voči poveternostným vplyvom. Poskytuje katodickú ochranu v miestach mechanického poškodenia.
Odporúčané použitie:	Ako "V.O.C. - vyhovujúca", univerzálna základná náterová hmota pre dlhodobú ochranu ocele v epoxidových, vinylových a akrylátových náterových systémoch v stredne až silne koróznom prostredí . V súlade s SSPC-Paint 20, type 2, level 2 and ISO 12944-5.
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: 160°C/320°F
Certifikáty / Schválenia:	Vyhovuje smernici EU 2004/42/EC: podkategória j.
Dostupnosť:	Súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.
FYZIKÁLNE ÚDAJE:	
Číslo odtieňov/odtiene:	19830* / Červeno šedý
Konečný vzhľad:	Matný
Obsah sušiny, %:	65 ± 2
Teoretická výdatnosť:	13 m ² /liter [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 µm/2 mils
Bod vzplanutia:	24 °C [75.2 °F]
Špecifická hmotnosť:	2.6 kg/liter [21.7 libry/americký galón] - 2.8 kg/liter [23.1 libry/americký galón], v závislosti od farebného odtieňa.
Doba povrchového zaschnutia:	15 min. 20°C
Doba preschnutia:	1.5 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	307 g/l [2.6 libry/americký galón] - 337 g/l [2.9 libry/americký galón] v závislosti od farebného odtieňa .
Doba skladovateľnosti:	1 rok v prípade prípravku BASE a 3 roky (25°C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.
	* <i>Ďalšie odtiene sú dostupné podľa ponukového listu.</i>
	<i>Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.</i>
ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:	
Verzia; miešané produkty:	17360
Pomer miešania:	BASE (Báza) 17369: CURING AGENT (Tužidlo) 97040 4 : 1 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Vzduchové striekanie / Štetec
Riedidlo (max. objem):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Doba spracovateľnosti:	2 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na tryske:	150 bar [2175 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôsobené)
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	50 µm [2 mils] vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	75 µm [3 mils]
Pretierací interval, min:	vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	vid'. POZNÁMKY na druhej strane
Bezpečnosť:	Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.

- PRÍPRAVA POVRCHU:** Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soli a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou.
Abrazívne otryskanie minimálne na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, s ostrohranným profilom povrchu odpovedajúcim Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, or ISO Comparator, Medium (G).
- APLIKAČNÉ PODMIENKY:** Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: -10°C/14°F. Teplota povrchu taktiež musí byť nad týmito hraničnými hodnotami. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť 15 °C alebo vyššia. Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii.
Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie.
- NÁSLEDNÝ NÁTER:** Podľa špecifikácie.
- POZNÁMKY:** **Poznámka:** V prípade použitia ako antikorošnej ochrany pod izoláciu pre zariadenia vystavené vysokým teplotám, je veľmi dôležité, aby pod izoláciou v dobe odstavenia neprenikala ŽIADNA vlhkosť. Pri zvýšení teploty sa tým zabráni vzniku tzv. "mokrej korózie".

VOC - Nariadenie EU 2004/42/EC:	Výrobok	Ako je dodaný	15 obj. % riedenie	Limit fáza II, 2010
	1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

Pre obsah organických prchavých látok (VOC) pri iných odtieňoch viď. Karta bezpečnostných údajov.

- Atmosferická / prevádzková teplota:** Prirodzenou vlastnosťou epoxidových náterov a teda aj tohto výrobku je kriedovanie vo vonkajšom prostredí. Pri zvýšených teplotách je väčšia náchylnosť k mechanickému poškodeniu a citlivosť k pôsobeniu chemikálií.
- Miešanie:** Pred zmiešaním s tužidlom je potrebné dôkladne premiešať bázu, aby sa rozmiešali prípadné usadeniny vzniknuté skladovaním. Po zmiešaní je rovnako dôležité zabezpečiť stále miešanie, aby sa zabezpečil homogénny vzhľad náterovej hmoty. To je zvlášť dôležité v prípade vysokého stupňa riedenia a/ alebo v prípade dlhej prestávky v priebehu aplikácie, kedy je najvyššie riziko usadenia častíc zinku.
- Hrúbka náterového filmu / riedenie:** V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: 40-80 µm. Hrúbky od 15 (s extra riedením) až do 80 mikrónov sú možné. Tým sa však zmení výdatnosť a množstvo pridaného riedidla, doba zasychania a pretierací interval medzi nátermi. (Rozpätie suchej hrúbky náterového filmu neberie do úvahy korekčné faktory pre drsné povrchy ako sú uvedené v ISO 19840).
- Pretieranie:** Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia, je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	-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 sa, Ext. = predĺžený int., m = minúty, h = hodiny, d = dni

- Poznámka k pretieraniu:** ***Dlhé maximálne pretieracie intervaly sa môžu líšiť v závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach. Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť HEMPEL.**
Pre zabezpečenie dobrej príľnavosti medzioperačného náteru (najmä v prípade dlhých pretieracích intervalov) je nevyhnutné, aby bol povrch úplne čistý. Všetky nečistoty, olej a masť je potrebné odstrániť vhodným detergentom a následne povrch omyť vysokotlakou čistou vodou. Soli je potrebné odstrániť opláchnutím čistou vodou. Okrem toho môže byť pre odstránenie zinkových solí (biela hrdza) potrebné očistenie tvrdou nylonovou kefou. Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti.
- Poznámka:** **Hempadur Zinc 17360 Len pre profesionálne použitie.**
- VYDALA:** HEMPEL A/S 1736019830

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - viď Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčenia uvedené v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kupujúcim a/alebo Uživateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovné dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po platích rokoch od vydania.