

### 17360 : BASE (BAS) 17369: CURING AGENT (HÄRDARE) 97040

**Beskrivning:** HEMPADUR ZINC 17360 är en tvåkomponent, zinkrik epoxigrundfärg. Bildar en hård, slitstark och mycket väderbeständig beläggning. Ger ett katodiskt skydd på lokala mekaniska skador.

**Rekommenderad användning:** Som "VOC-kompatibel", mångsidig och långvarig grundfärg på stål i epoxi, vinyl och akryl målningsystem i måttlig till mycket korrosiv miljö. Är i överensstämmelse med SSPC-Paint 20, type 2, level 2 och ISO 12944-5.

**Driftstemperatur:** Maximum, endast torr exponering: 160°C/320°F

**Certifikat/Godkännanden:** Överensstämmer med EU Directive 2004/42/EC: underkategori j.

**Tillgänglighet:** Ingår i standardsortiment. Lokal tillgänglighet enligt avtal.

#### FYSIKALISKA DATA:

Kulörnr./Kulörer: 19830\* / Rödtonad grå  
Glans: Matt  
Volymtorrhalt, %: 65 ± 2  
Teoretisk sträckförmåga: 13 m<sup>2</sup>/l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 mikron/2 mils  
Flampunkt: 24 °C [75.2 °F]  
Specifik vikt: 2.6 kg/liter [21.7 lbs/US gallon] - 2.8 kg/liter [23.1 lbs/US gallon], beror på kulören.  
Yttorr: 15 minut eller minuter 20°C/68°F  
Genomtorr: 1.5 timme eller timmar 20°C/68°F  
Fullt härdad: 7 dag eller dagar 20°C/68°F  
VOC innehåll: 307 g/l [2.6 lbs/US gallon] - 337 g/l [2.9 lbs/US gallon] beror på kulören.  
Lagringstid: 1 år för BASE och 3 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden.  
\*övriga kulörer i enlighet med sortimentslista.

*Angivna fysikaliska data är nominella i enlighet med Hempel koncernens godkända formuleringar.*

#### APPLICERINGSANVISNINGAR:

**Version, blandad produkt:** **17360**  
**Blandningsförhållande:** BASE (BAS) 17369: CURING AGENT (HÄRDARE) 97040  
4 : 1 per volym  
**Appliceringsmetod:** Högtrycksspruta / Luftsprutning / Pensel  
**Förtunning (max.vol.):** 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) se ANMÄRKNINGAR på nästa sida  
**Brukstid:** 2 timme eller timmar 20°C/68°F  
**Munstycksstorlek:** 0.017 - 0.021 "  
**Munstycksstryck:** 150 bar [2175 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering)  
**Rengöring av verktyg:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610  
**Indikerad filmtjocklek, torr:** 50 mikron [2 mils] se ANMÄRKNINGAR på nästa sida  
**Indikerad filmtjocklek, våt:** 75 mikron [3 mils]  
**Övermålningsintervall, min:** se ANMÄRKNINGAR på nästa sida  
**Övermålningsintervall, max:** se ANMÄRKNINGAR på nästa sida

**Säkerhet:** Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs HEMPELs säkerhetsdatablad gällande material samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser.

FÖRBEHANDLING:

Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten.  
Blästring till Sa 2½, (ISO 8501-1:2007) , SSPC-SP 10/ NACE No. 2, med en kantig ytprofil som motsvarar Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, eller ISO Comparator, Medium (G).

APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN:

Används endast då applicering och härdning kan ske i temperaturer över: -10°C/14°F. Ytans temperatur måste också ligga ovanför de här gränserna. Själva färgens temperatur ska vara 15 °C eller högre. Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över daggpunkten för att undvika kondensbildning.  
I slutna utrymmen sörj för fullgod ventilation under applicering och torktid.

EFTERFÖLJANDE SKIKT:

I enlighet med specifikation.

Anmärkningar

**Anmärkning:** Vid användning som korrosionsskydd under isolering av utrustning vid höga temperaturer är det mycket viktigt att INGEN fukt kan tränga in vid driftsstopp. Detta för att undvika risken för "våt korrosion" när temperaturen åter stiger.

VOC (Volym/Volym): - EU Direktiv 2004/42/EC:

Produkt	Som levererad	15 % spädning enligt volym	Gräns fas II, 2010
1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

VOC för andra kulörer, se säkerhetsdatablad.

Väderexponering/drifttemperatur:

Den naturliga tendensen hos epoxifärg att krita vid utomhusexponering och att bli mer känslig för mekaniska skador vid förhöjda temperaturer reflekteras även i denna produkt.

Omrörning:

Före det att härdaren tillsätts skall basen omröras noggrant så att eventuell bottensats rörs upp och basfärgen blir till en homogen blandning. Efter blandning är det även viktigt att omrörning sker ofta så att färgen förblir homogen blandad. Detta är speciellt viktig i de fall spädning sker och/eller vid långa uppehåll i appliceringen, i dessa fall är risken stor att de tunga zinkpartiklarna sjunker i färgburken.

Filmtjocklek/spädning:

Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde. Detta påverkar sträckförmåga och kan påverka torktid och övermålningsintervaller. Normal filmtjockleksintervall är: 40-80 mikron/1.6-3.2 mils. En filmtjocklek ner till 15 mikron/0.6 mils (spädning krävs) och upp till 80 mikron/3.2 mils är möjlig. Detta påverkar sträckförmåga och kan påverka omfattning av spädning, torktid och övermålningstid. (Torr filmtjockleksintervall tar inte hänsyn till korrektionsfaktorer för ytprofil i enlighet med ISO 19840).

Övermålning:

Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning.  
Före övermålning efter exponering i förorenad atmosfär skall ytan rengöras genom högtryckstvättning med färskvatten och torka.

En eventuell målningsspecifikation ersätter alla riktlinjer om övermålningsintervaller som angivits i denna tabell.

Miljö	Luftexponering, måttlig					
	-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 = Rekommenderas inte, Ext. = Förlängd, None = Inget, m = minut (er), h = timme (-ar), d = dag (-ar)

Övermålningsanmärkning:

**\*Beroende på de lokala förhållandena, kan det långa maximala övermålningsintervallet variera. Kontakta HEMPEL om mer information.**  
En fullständigt ren yta är nödvändig för att garantera vidhäftning mellan skikt, i synnerhet vid långa övermålningsintervall. Smuts, olja, fett och andra främmande ämnen måste avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel följt av rengöring med färskvatten (høgt tryck). Salter avlägsnas genom spolning med färskvatten. I tillägg kan skrubbing med styv borste krävas för att avlägsna zink-korrosion, vit-rost. Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning.  
**Hempadur Zinc 17360 Enbart för yrkesmässig användning.**

Anmärkning:

UTGIVEN AV:

HEMPEL A/S

1736019830

Detta Produktdatablad ersätter tidigare utgåvor.

För definitioner och omfattning hänvisas till Förklaringar till Produktdatablad. Data, specifikationer, vägledningar och rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam.  
Produkter levereras och teknisk rådgivning lämnas i enlighet med villkor angivna i HEMPEL'S GENERAL CONDITIONS OF SALE, DELIVERY AND SERVICE, om inte annat skriftligen avtalats. Tillverkare och Säljare avstår sig, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till, alla krav på ansvar, inkluderande men inte begränsat till underlåtenhet, utanför vad som anges i GENERAL CONDITIONS avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av Produkter och/eller rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad/Appliceringsinstruktion.  
Produktdatablad uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdande datum.