

HEMPADUR AvantGuard 550

1734G: BÁZA (BASE) 1734U s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR AvantGuard 750

1736G: BÁZA (BASE) 1736G s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR Avantguard 770

17382: BÁZA (BASE) 17388 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR Avantguard 860

17990: BÁZA (BASE) 17999 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

Popis výrobku vid' Údajový list výrobku HEMPADUR AvantGuard 550 / HEMPADUR AvantGuard 750 / HEMPADUR AvantGuard 770 / HEMPADUR AvantGuard 860

Rozsah: Tieto aplikačné inštrukcie sa týkajú prípravy povrchu, zariadení pre aplikáciu a podrobných pokynov pre nanášanie náterových hmôt HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750, HEMPADUR AvantGuard 770 a HEMPADUR AvantGuard 860.

Oceľové konštrukcie (PSPC): Oceľ musí mať, pokiaľ je to možné, stupeň korózie A alebo B podľa ISO 8501-1. Použitie ocele so stupňom korózie C si vyžaduje prísnejšiu kontrolu profilu povrchu po otryskaní, ako aj možnej kontaminácie soľou.

Oceľový povrch musí byť dôkladne pripravený tak, aby náter dosiahol rovnomerné rozloženie špecifikovanej nominálnej hrúbky suchého náterového filmu 50 - 100 mikrónov (viď špecifikácie) a mal adekvátnu priľnavosť.

Konečný stav ocele, vrátane zvarov a hrán musí zodpovedať stupňu prípravy P2, ISO 8501-3: "Príprava oceľových povrchov pred nanosením náterových hmôt a podobných výrobkov - Vizuálne vyhodnotenie čistoty povrchu".

Príprava povrchu: **Všeobecne:** Pre dosiahnutie najlepších vlastností sa odporúča abrazívne otryskanie.

Abrazívne otryskanie/abrazívne ometenie: Pred tryskaním musia byť z povrchu ocele odstránené akékoľvek usadeniny z oleja alebo mastnoty vhodným detergentom a následne vysokotlakovou čistou vodou. Menšie škvrny od oleja/mastnoty môžu byť očistené riedidlom a čistou handrou - zabráňte rozmazaniu znečistenia. Prípadné alkalické usadeniny na zvaroch, chemikálie používané na testovanie zvarov, zvyšky mydla z tlakovej skúšky musia byť odstránené vysokotlakovou čistou vodou. Abrazívne otryskajte na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s drsnosťou povrchového profilu odpovedajúceho Rugotestu č.3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S, alebo Medium (G) podľa ISO Comparator.

Miestne opravy: Dôkladne očistite poškodené miesta mechanickým očistením na minimálnu St 3 alebo abrazívnym otryskaním na minimálne Sa 2, najlepšie Sa 2½. Ako alternatíva môže byť použité tryskanie vysokotlakou vodou na stupeň minimálne Wa 2 (ISO 8501-4: 2006), alebo podľa špecifikácie. Pred aplikáciou je prijateľný stupeň bleskovej korózie maximálne M (atmosférická expozícia) (ISO 8501-4: 2006). Okraje upravte dostratena na zdravý a nedotknutý povrch. Odstráňte uvoľnený materiál. Opravte na plnú hrúbku náterového filmu.

Ako pri všetkých základných náteroch, lepšia príprava povrchu zvýši životnosť náteru HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750 a HEMPADUR AvantGuard 770 a HEMPADUR AvantGuard 860.

Zlúčiteľnosť: HEMPADUR AvantGuard 550, HEMPADUR AvantGuard 750 a HEMPADUR AvantGuard 770 môžu byť použité v náterových systémoch rovnakého generického typu. Kontaktujte firmu HEMPEL pre ďalšie informácie.

Aplikačné zariadenie: **Odporúčané zariadenie pre bezvzduchové striekanie:**

Kompresný pomer čerpadla:	min. 45:1
Výkon čerpadla:	12 li/min. (teoreticky)
Vstupný tlak:	min. 6 bar/90 psi
Striekacia hadica:	max. 100m, vnútorný priemer 1/2" max. 30 m, vnútorný priemer 3/8" max. 6 m, vnútorný priemer 1/4"
Filter:	maximálna veľkosť oka 250 µm

Bežné povrchy:	Zložité povrchy (a opravy):
Veľkosť ústia trysky: .017"-.021"	Veľkosť ústia trysky: .017"-.021"
Uhol lúča: 60°	Uhol lúča: 40°

Okamžite po ukončení aplikácie vyčistite zariadenie pomocou HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

HEMPADUR AvantGuard 550

1734G: BÁZA (BASE) 1734U s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR AvantGuard 750

1736G: BÁZA (BASE) 1736G s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR Avantguard 770

17382: BÁZA (BASE) 17388 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR Avantguard 860

17990: BÁZA (BASE) 17999 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

Poznámka: Zvyšujúci sa priemer hadíc môže uľahčiť prietok náterovej hmoty, čím sa zlepši rozprašovanie. Pokiaľ sú potrebné dlhšie hadice, môže byť nutné zvýšiť prevodový pomer čerpadla na 60:1 pri zachovaní vysokého výstupného výkonu čerpadla.

Alternatívne môže byť pridané až do 5-10% riedidla THINNER 08450, ale riedenie musí byť vykonané s opatnosťou, pretože pri nadmernom zriedení sa maximálna dosiahnuteľná hrúbka náterového filmu výrazne zníži.

Aplikácia striekaním:

Formovanie náterového systému/spojitosť: Pri nanášaní tejto náterovej hmoty v jednej vrstve je potrebné získať jednotný náterový film bez kráterikov/pórov. Na všetkých plochách musí byť použitý taký spôsob aplikácie, ktorý zaistí správnu tvorbu náterového filmu. Je veľmi dôležité používať trysky správnej veľkosti, nie príliš veľké a dodržiavať správnu, jednotnú vzdialenosť striekacej pištole od povrchu, odporúča sa vzdialenosť 30-50 cm. Okrem toho je potrebné venovať veľkú pozornosť nanášaniu na hrany, otvory, zadné strany výstuh, apod. Podľa dobrej natieračskej praxe bude vhodné na týchto miestach aplikovať pásový náter. Pre dosiahnutie správneho a rovnomerného rozprašenia, musí mať náterová hmota vhodnú viskozitu a striekacie zariadenie musí mať dostatočný výstupný tlak a výkon. Pri aplikácii za vysokých teplôt môže byť potrebné dodatočné riedenie, aby sa zabránilo suchému streku.

Náterový film musí byť aplikovaný rovnomerne, tak aby jeho hrúbka odpovedala čo najbližšie špecifikácii, i keď tento výrobok má vysokú odolnosť voči vysokej hrúbke suchého náterového filmu (DFT).

Po dokončení musí mať povrch homogénny vzhľad a všetky nerovnosti ako prach, suchý strek, abrazívo by mali byť opravené.

Doba spracovateľnosti po zmiešaní:

Doba spracovateľnosti po zmiešaní je závislá na teplote - viď údaje uvedené v tabuľkách nižšie pre zmes 10 litrov.

Pre HEMPADUR AvantGuard 550 (1734G)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Spracovateľnosť	8 hod.	6 hod.	5,5 hod.	3 hod.	1 hod.	1 hod.

hod. = hodina(y)

Pre HEMPADUR AvantGuard 750 (1736G)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Spracovateľnosť	8 hod.	5 hod.	5 hod.	4 hod.	3 hod.	1,5 hod.

hod. = hodina(y)

Pre HEMPADUR AvantGuard 770 (17382)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Spracovateľnosť	8 hod.	7 hod.	7 hod.	7 hod.	6 hod.	5 hod.

hod. = hodina(y)

Pre HEMPADUR AvantGuard 860 (17990)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Spracovateľnosť	8 hod.	7 hod.	7 hod.	6 hod.	6 hod.	5 hod.

hod. = hodina(y)

Doba zasychania*:

Pre HEMPADUR AvantGuard 550 1734G (60 µm)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Doba povrchového zaschnutia	50 min.	30 min.	10 min.	10 min.	10 min.	5 min.
Doba preschnutia	21 hod.	6 hod.	3,5 hod.	1,5 hod.	1 hod.	0,5 hod.

min. = minúta(y), hod. = hodina(y)

HEMPADUR AvantGuard 550

1734G: BÁZA (BASE) 1734U s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR AvantGuard 750

1736G: BÁZA (BASE) 1736G s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR Avantguard 770

17382: BÁZA (BASE) 17388 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR Avantguard 860

17990: BÁZA (BASE) 17999 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

Pre HEMPADUR AvantGuard 750 1736G (60 µm)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Doba povrchového zaschnutia	50 min.	30 min.	10 min.	10 min.	10 min.	5 min.
Doba preschnutia	21 hod.	5 hod.	3,5 hod.	1,5 hod.	1 hod.	0,5 hod.

min. = minúta(y), hod. = hodina(y)

Pre HEMPADUR AvantGuard 770 17382 (60 µm)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Doba povrchového zaschnutia	90 min.	60 min.	30 min.	10 min.	10 min.	5 min.
Doba preschnutia	51 hod.	9 hod.	6 hod.	3 hod.	2 hod.	1 hod.

min. = minúta(y), hod. = hodina(y)

Pre HEMPADUR AvantGuard 860 17990 (60 µm)

Teplota	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Doba povrchového zaschnutia	150 min.	60 min.	30 min.	15 min.	10 min.	5 min.
Doba preschnutia	18 hod.	8 hod.	4 hod.	3 hod.	2 hod.	1 hod.

min. = minúta(y), hod. = hodina(y)

*Doba zasychania sa líši podľa hrúbky náterového filmu.

Interval medzi nátermi: HEMPADUR AvantGuard 550 1734G (60µm)

Prostredie	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
Pretierané hmotou akosti HEMPADUR												
Mierne	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Stredné	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Silné	4 h	56 d	2 h	42 d	1.5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Pretierané hmotou akosti HEMPATHANE												
Mierne	4 h	90 d	2 h	90 d	1.5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Stredné	4 h	56 d	2 h	42 d	1.5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Silné	4 h	20 d	2 h	15 d	1.5 h	10 d	1 h	5 d	45 m	2.5 d	30 m	1 d

d = deň(dni), m = minúta(y), h = hodina(y), Ext. = predĺžený

* V závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach, môžu byť uvažované predĺžené intervaly medzi nátermi. Pre ďalšie pokyny kontaktujte spoločnosť Hempel.

HEMPADUR AvantGuard 750 1736G (60µm)

Prostredie	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
Pretierané hmotou akosti HEMPADUR												
Mierne	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Stredné	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Silné	4 h	90 d	2 h	90 d	1.5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Pretierané hmotou akosti HEMPATHANE												
Mierne	4 h	90 d	2 h	90 d	1.5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d
Stredné	4 h	56 d	2 h	42 d	1.5 h	28 d	1 h	14 d	45 m	7 d	30 m	3 d
Silné	4 h	20 d	2 h	15 d	1.5 h	10 d	1 h	5 d	45 m	2.5 d	30 m	1 d

d = deň(dni), m = minúta(y), h = hodina(y), Ext. = predĺžený

* V závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach, môžu byť uvažované predĺžené intervaly medzi nátermi. Pre ďalšie pokyny kontaktujte spoločnosť Hempel.

HEMPADUR AvantGuard 550

1734G: BÁZA (BASE) 1734U s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR AvantGuard 750

1736G: BÁZA (BASE) 1736G s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR Avantguard 770

17382: BÁZA (BASE) 17388 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR Avantguard 860

17990: BÁZA (BASE) 17999 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR AvantGuard 770 17382 (60µm)

Prostredie	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
Pretierané hmotou akosti HEMPADUR												
Mierne	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Stredné	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Silné	4 h	90 d	2 h	90 d	1.5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d

d = deň(dni), m = minúta(y), h = hodina(y), Ext. = predĺžený

HEMPADUR AvantGuard 860 17990 (60µm)

Prostredie	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
Pretierané hmotou akosti HEMPADUR												
Mierne	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Stredné	4 h	Ext.*	2 h	Ext.*	1.5 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*	30 m	Ext.*
Silné	4 h	90 d	2 h	90 d	1.5 h	60 d	1 h	30 d	45 m	14 d	30 m	7 d

d = deň(dni), m = minúta(y), h = hodina(y), Ext. = predĺžený

*** V závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach, môžu byť uvažované predĺžené intervaly medzi nátermi. Pre ďalšie pokyny kontaktujte spoločnosť Hempel.**

Maximálne intervaly medzi nátermi:

Pokiaľ je maximálny interval medzi nátermi prekročený, je nutné zdrsnenie povrchu bez ohľadu na nasledujúci náter, aby bola zabezpečená optimálna vzájomná príľnavosť medzi nátermi, alebo v prípade pretierania inými nátermi než HEMPADUR, naneste (tenký) dodatočný náter akosti HEMPADUR podľa nasledujúcich pokynov pre nanášanie ďalšieho náteru:

- **Dlhé intervaly medzi nátermi:**
Pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti medzi nátermi je nutné, aby bol celý povrch čistý, zvlášť v prípade dlhých intervalov medzi nátermi. Všetky nečistoty, olej a masť musia byť odstránené pomocou vhodného detergentu a následne očistené vysokotlakovou čistou vodou. Soli musia byť odstránené opláchnutím čistou vodou.
- **Akákkoľvek vrstva na povrchu, zdegradovaná v dôsledku dlhodobého vystavenia, musí byť tiež odstránená.** Otryskanie vysokotlakovou vodou (water jetting) môže byť relevantné pre odstránenie akýchkoľvek zdegradovaných vrstiev na povrchu a môže tiež nahradiť vyššie uvedené metódy čistenia, pokiaľ je správne vykonané. Ak máte pochybnosti, poraďte sa so spoločnosťou HEMPEL.

Bezpečnosť:

Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie uvedené na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy. Zabráňte vdychovaniu, požitiu, styku s pokožkou a očami. Vykonajte nevyhnutné opatrenia proti prípadnému nebezpečenstvu vzniku požiaru alebo výbuchu, ako aj ochrany životného prostredia. Aplikujte len v dobre vetraných priestoroch.

Vydané:

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

HEMPADUR AvantGuard 550

1734G: BÁZA (BASE) 1734U s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR AvantGuard 750

1736G: BÁZA (BASE) 1736G s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 97043/

HEMPADUR Avantguard 770

17382: BÁZA (BASE) 17388 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

HEMPADUR Avantguard 860

17990: BÁZA (BASE) 17999 s TUŽIDLOM (CURING AGENT) 98384

Tieto Aplikačné inštrukcie nahrádzajú všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah – viď Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov na www.hempel.com.

Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčania uvedené v tomto technickom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, úplnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia výrobkov tu uvedených musí byť stanovená Kúpujúcim a/alebo Užívateľom.

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 výslovne dohodnuté inak. Výrobca a predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný a kupujúci a/alebo užívateľ sa vzdáva všetkých nárokov za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia a bez obmedzenia na nebalosť vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde, s výnimkou ako je uvedené vo Všeobecných Obchodných Podmienkach.

Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.