

Hempadur Avantguard 750: BASE (BÁZE) 1736U: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043

Popis: Hempadur Avantguard 750 je dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota s obsahem aktivovaného zinku splňující požadavky norem ISO 12944 část 5, 2018 a Level 2, typ II dle SSPC 20, 2002.

Doporučené použití: Jako univerzální základní nátěrová hmota pro dlouhodobou ochranu oceli v silně korozním prostředí.

Vlastnosti:

- Poskytuje vynikající ochranu a snižuje vliv koroze
- Dobrá mechanická pevnost, a to i za rychle se měnících teplot, se zvýšenou odolností proti trhlinám díky své vysoké pružnosti a samo-opravě malých prasklin

- Vysoká tolerance vůči různým klimatickým podmínkám během aplikace (vysoká teplota a vlhkost vzduchu), stejně jako vůči silné tloušťce nátěrového filmu
- Vyhovuje předpisu NORSOK M-501, rev. 6, systém č. 1

Provozní teplota Maximálně, pouze za sucha: 160°C/320°F.

Certifikáty / Schválení: V souladu s evropskou normou EN 13501-1; třída B-s1, d0.
Vyhovuje směrnici EU 2004/42/EC: podkategorie j.

Dostupnost: Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:

Číslo odstínů/odstíny: 19840 / Tmavě šedý
Konečný vzhled: Matný
Objem sušiny, %: 65 ± 2
Teoretická vydatnost: 10.8 m²/l [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 µm/2.4 mils
Bod vzplanutí: 25 °C [77 °F]
Specifická hmotnost: 2.3 kg/litr [18.9 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí: 10 minuta/y 20°C
Doba proschnutí: 1.5 hod. 20°C
Plně vytvrzen: 7 den/dny 20°C
Obsah VOC: 330 g/l [2.8 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti: 1 rok pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby.

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

APLIKAČNÍ DETAILS:

Verze, míchané produkty: **Hempadur Avantguard 750**
Poměr míchání: BASE (BÁZE) 1736U: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97043
8.5 : 1.5 objemově
Metoda aplikace: Bezvzduchové stříkání / Vzduchové stříkání / Štětec / Váleček (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Ředidlo (max. objem): 08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)

Doba zpracovatelnosti: 4 hod. 20°C
Velikost ústí trysky: 0.017 - 0.021 "
Tlak na trysce 220 bar [3190 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Používejte filtr s minimální velikostí oka 250 µm/ 10 mils.

Čištění náradí: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá: 60 µm [2.4 mils] viz. POZNÁMKY na druhé straně

Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá: 100 µm [4 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. Abrasivní 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). (Prostudujte samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE)

APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: -10°C/14°F. Maximální teplota při aplikaci je 40°C/105°F. Maximální relativní vlhkost: 95%. Zvláštní pozornost by měla být věnována převládající teplotě a relativní vlhkosti, aby bylo zajištěno, že okolní podmínky jsou v přijatelném rozsahu po celou dobu schnutí. 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.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný.

NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Dle specifikace.

Poznámky
VOC - Nařízení EU 2004/42/EC:

Produkt	Jak je dodán.	15 % obj. ředění	Limit fáze II, 2010
1736G19840	330 g/l	409 g/l	500 g/l

Hodnoty VOC jednotlivých odstínů najdete v příslušném bezpečnostním listu.

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.

Aplikace:

Vrstva nátěru navíc může být požadována pro dosažení specifikované tloušťky nátěrového filmu během aplikace štětcem/válečkem a přetírací intervaly mohou být rozšířeny.

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 µm/1.6 mils - 100 µm/4 mils.

Přetírání:

Ředění: pod 20°C THINNER 08510 lze použít.

Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsňit 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 zatížení					
	0°C (32°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	2 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*

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

Poznámka k přetírání:

Dle specifikace.

***V závislosti na aktuální lokálních podmínkách se může délka maximálního přetíracího intervalu lišit. Chcete-li získat další informace, obraťte se na společnost HEMPEL.**

Kompletně čistý povrch je podmínkou pro zajištění dobré přilnavosti dalších nátěrů, a to zejména v případě dlouhých přetíracích intervalů. Veškeré nečistoty, olej a mastnoty musí být odstraněny, např. vhodným detergentem a následně musí být povrch omýt vysokotlakou čistou vodou. Zinkové soli (bílá rez) musí být odstraněny opláchnutím vysokotlakou čistou vodou, dle potřeby v kombinaci s odhrnutím tvrdým nylonovým kartáčem. Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsňit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.

Poznámka:

HEMPADUR AvantGuard 750 Pouze pro profesionální použití.

VYDAL:

HEMPEL A/S

1736G19840

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 jakéhokoli zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se VŠEOBECNÝMI PODMÍNKAMI 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.