

Hempadur Avantguard 750: BASE (BAS) 1736U: CURING AGENT (HÄRDARE) 97043

Beskrivning:	Hempadur Avantguard 750 är en tvåkomponent, aktiverad zinkrik epoxiprimer, i överensstämmelse med ISO 12944 Part 5, 2018 och Level 2, type II, SSPC Paint 20, 2002.
Rekommenderad användning:	Som en universalprimer för långtidsskydd av stål i extrema korrosionsmiljöer.
Egenskaper:	<ul style="list-style-type: none">• Reducerar effekten av korrosion och erbjuder utmärkt skydd.• God mekanisk styrka även vid temperaturscykler med förbättrad krackeleringsresistans genom hög flexibilitet och självläkande av mikrosprickor.• Hög tolerans mot olika klimatförhållanden (hög temperatur och fuktighet) under applicering och hög torrfilmtjocklek.• Uppfyller NORSOK M-501, Ed. 6, system no. 1
Driftstemperatur:	Maximum, endast torr exponering: 160°C/320°F.
Certifikat/Godkännanden:	Överensstämmer med European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0 standarden. Produkt registrerad i BETA databasen. Överensstämmer med EU Directive 2004/42/EC: underkategori j.
Tillgänglighet:	Ingår i standardsortiment. Lokal tillgänglighet enligt avtal.
FYSIKALISKA DATA:	
Kulörnr./Kulörer:	19840 / Mörkgrå
Glans:	Matt
Volymtorrhalt, %:	65 ± 2
Teoretisk sträckförmåga:	10.8 m ² /l [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 mikron/2.4 mils
Flampunkt:	25 °C [77 °F]
Specifik vikt:	2.3 kg/liter [18.9 lbs/US gallon]
Yttorr:	10 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:	330 g/l [2.8 lbs/US gallon]
Lagringstid:	1 år för BASE och 3 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden.

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

APPLICERINGSANVISNINGAR:

Version, blandad produkt:	Hempadur Avantguard 750
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 1736U: CURING AGENT (HÄRDARE) 97043 8.5 : 1.5 per volym
Applikeringsmetod:	Högtrycksspruta / Luftsprutning / Pensel / Rulle (se ANMÄRKNINGAR på nästa sida)
Förtunning (max.vol.):	08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Brukstid:	4 timme eller timmar 20°C/68°F
Munstycksstorlek:	0.017 - 0.021 "
Munstyckstryck:	220 bar [3190 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering) Använd filter med en mesh storlek större 250 mikrometer/ 10 mils.
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	60 mikron [2.4 mils] se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Indikerad filmtjocklek, våt:	100 mikron [4 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. Blåstring 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). (Konsultera separata APPLICERINGSANVISNINGAR)
- APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN:** Används endast då applicering och härdning kan ske i temperaturer över: -10°C/14°F. Högsta appliceringstemperatur är 40°C/105°F. Högsta relativa luftfuktighet: 95%. Man måste ta speciell uppmärksamhet av rådande temperatur och kommande relativ luftfuktighet (RH) för att säkerställa att förhållandena är acceptabla under applicering och torkning. Själva färgens temperatur ska vara 15 °C eller högre. Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över dagpunkten för att undvika kondensbildning. I slutna utrymmen sörj för fullgod ventilation under applicering och torktid.
- FÖREGÅENDE SKIKT:** Inga.
- EFTERFÖLJANDE SKIKT:** I enlighet med specifikation.

Anmärkningar

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

Produkt	Som levererad	15 % spädning enligt volym	Gräns fas II, 2010
1736G19840	330 g/l	409 g/l	500 g/l

VOC för andra kulörer, se säkerhetsdatablad.

- Omrörning:** Före det att härdaren tillsätts skall basen omröras noggrant så att eventuell bottenfärg röras 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 viktigt 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.
- Applicering(ar):** Det kan krävas ytterligare skikt för att uppnå specificerad filmformation vid pensel- eller rollerapplicering. Övermålningsstiderna kan bli längre.
- 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 mikron/1.6 mil - 100 mikron/4 mils.
- Övermålning:** Spädning: under 20°C/68°F THINNER 08510 kan användas. 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 målnings-specifikation ersätter alla riktlinjer om övermålningsintervaller som angivits i denna tabell.

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

- Övermålningsanmärkning:** I enlighet med specifikation.
***Beroende på de lokala förhållandena, kan det långa maximala övermålningsintervallet variera. Kontakta HEMPEL om mer information.**
 En fullständigt ren yta krävs för att säkerställa vidhäftning mellan skikten, speciellt vid långa övermålningsintervaller. All smuts, olja, fett och andra föroreningar måste avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel och (högtrycks) tvättning med färskvatten. Även skrubbing med styv borste kan krävas för att avlägsna zink korrosion (vitrost). Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning.
- Anmärkning:** **HEMPADUR AvantGuard 750 Enbart för yrkesmässig användning.**
- UTGIVEN AV:** HEMPEL A/S 1736G19840

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.