

17390: BASE (BÁZE) 17399: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97040

Popis:	HEMPADUR ZINC 17390 je dvousložkový epoxidový základní nátěr obsahující 90% zinkového prachu v suchém filmu. Vytvrzuje do odolného a trvanlivého nátěru odolávajícímu povětrnostním vlivům. Zajišťuje katodickou ochranu v případě mechanického poškození.
Doporučené použití:	Jako univerzální nátěr s dlouhodobou odolností v epoxidových, vinylových a akrylátových nátěrových systémech ve středním až silném korozním prostředí. Vyhovuje předpisům na obsah těkavých látek (VOC).
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 160°C/320°F Maximální provozní teplota je závislá na následných nátěrech.
Certifikáty / Schválení:	Vyhovuje požadavkům na obsah zinku dle ISO 12944, BS 4652 a BS 5493.
Dostupnost:	Není součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínů/odstíny:	19840 / Šedá.
Konečný vzhled:	Matný
Objem sušiny, %:	64 ± 1
Teoretická vydatnost:	16 m ² /l [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 µm/1.6 mils
Bod vzplanutí:	24 °C [75.2 °F]
Specifická hmotnost:	3.2 kg/litr [26.6 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	0.5 přibližně hodin(y) 20°C
Suchý na dotek:	1 přibližně hodin(y) 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	328 g/l [2.7 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	1 Rok pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. <i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>
APLIKAČNÍ DETAILS:	
Verze, míchané produkty:	17390
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 17399: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97040 8.5:1.5 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání / Vzduchové stříkání / Štětce
Ředidlo (max. objem):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) viz. POZNÁMKY na druhé straně
Doba zpracovatelnosti:	2 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na trysce	150 bar [2175 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Čištění náradí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	40 µm [1.6 mils] (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	75 µm [3 mils]
Přetírací interval, min:	Dle specifikace.
Přetírací interval, max:	Dle specifikace.
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:	Odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Celou plochu je třeba očistit (vysokotlakou) sladkou vodou a odstranit soli a ostatní nečistoty. Abrazivní otryskání na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Profil povrchu odpovídá Rugotestu č. 3, BN9a, Keane-Tator komparátor, 2,0 G/S, 2 S nebo ISO komparátor, Medium (G).
APLIKAČNÍ PODMÍNKY:	Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: -10°C/14°F. Také teplota povrchu musí být vyšší než jsou tyto uvedené hraniční hodnoty. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15 °C nebo vyšší. Nanášejte pouze na čistý a suchý povrch o teplotě nad rosným bodem, aby bylo zabráněno kondenzaci. V uzavřených prostorech zajistěte během aplikace a zasychání přiměřenou ventilaci.
NÁSLEDNÝ NÁTĚR:	Dle specifikace.
Poznámky	Poznámka: Je-li používána jako antikorozní ochrana ocelové konstrukce pod tepelnou izolací s vysokou provozní teplotou, je velmi důležité, aby se zabránilo pronikání vlhkosti během odstávky zařízení. Tímto se sníží riziko vzniku tzv. "mokré koroze", v době kdy dochází ke zvyšování teploty.
Tloušťka nátěrového filmu / ředění:	V závislosti na typu konstrukce mohou být specifikovány jiné tloušťky nátěrového filmu, než jsou doporučeny.. Běžný rozsah je: 40-50 µm/1.6-2 mils. Může být specifikován v tloušťkách suchého nátěrového filmu minimálně až do přibližně: 15 µm/0.6 mils. Pro tento účel může být třeba dodatečné ředění. Výjimečně lze použít tloušťky suchých nátěrových filmů produktu až do: 75 µm/3 mils. Vzhledem k velmi vysokému obsahu zinku, kdy je důležitá mechanická odolnost zinkového základního nátěru, doporučujeme obecně dodržovat následující tloušťky nátěrového filmu: 40-50 µm/1.6-2 mils. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba schnutí a přetírací interval. (Rozsah tlouštěk suché nátěrové vrstvy nebere v úvahu korekční faktory pro drsné povrchy, tak jak jsou uvedeny v ISO 19840).
Poznámka k přetírání:	Kromě toho může být nezbytné odrhnout povrch tvrdým nylonovým kartáčem, pro odstranění zinkové koroze (bílá rez). Pokud byl nátěr vystaven přímému slunečnímu světlu pouze po krátkou dobu, lze maximální přetírací interval prodloužit. Ponorení do vody je vhodné zejména pro systémy:45141/3.
Poznámka:	HEMPADUR ZINC 17390 Pouze pro profesionální použití.
VYDAL:	HEMPEL A/S

1739019840

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 PODMINKAMI 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.