

17390: BAZA 17399: KONTAKT 97040

Opis:	HEMPADUR ZINC 17390 is a two-component, zinc-rich epoxy primer. The dry film contains a high amount of zinc. It cures to a hard- wearing and highly weather-resistant coating. Offers cathodic protection of local mechanical damage.
Preporučena uporaba:	As a "V.O.C. compliant", versatile, long-term primer on steel for epoxy, vinyl and acrylic coating systems in medium to severely corrosive environments.
Temperatura u eksploataciji:	Maksimum, samo u suhim uvjetima: 160°C Maksimalna temperatura u eksploataciji ovisi o sljedećem premazu.
Atesti/odobrenja:	Sukladan je zahtjevima vezano za sadržaj cinka u skladu s ISO 12944, BS 4652 i BS 5493.
Raspoloživost:	Nije sastavni dio grupacijskog asortimana. Dostupnost uz poseban dogovor.
FIZIKALNE KONSTANTE :	
Šifra nijanse/Nijansa:	19840 / Siva.
Izgled premaza:	Mat
Volumni sadržaj suhe tvari, %:	64 ± 1
Teoretska izdašnost:	16 m ² /l [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 µm
Plamište	24 °C [75.2 °F]
Specifična težina:	3.2 kg/litra [26.6 lb / američki galon]
Površinski suh:	0.5 otprilike h na 20 ° C/68 ° F
Suh na dodir:	1 otprilike h na 20 ° C/68 ° F
Potpuno skrućen:	7 dan(a) 20°C
Sadržaj HOS:	328 g/l [2.7 lb / američki galon]
Rok skladištenja:	1 Godina za BAZU i 3 godine (25°C) za KONTAKT od datuma proizvodnje. <i>Navedene fizikalne konstante predstavljaju nominalne podatke prema odobrenim formulacijama HEMPELOVE grupacije.</i>
PODACI O PRIMJENI :	
Verzija, zamiješani proizvod:	17390
Omjer miješanja:	BAZA 17399: KONTAKT 97040 8.5:1.5 volumno
Način nanošenja:	Bezračni raspršivač / Zračni raspršivač / Kist
Razrjeđivač (max. vol.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) vidi NAPOMENE na poleđini
Trajnost mješavine:	2 h 20°C
Otvor sapnice:	0.017 - 0.021 "
Izlazni pritisak:	150 bar [2175 psi] (Podaci za bezračni raspršivač okvirni su i mogu se podesiti)
Čišćenje alata:	HEMPEL' S TOOL CLEANER 99610
Potrebna debljina filma, suh:	40 µm [1.6 mils] (vidi NAPOMENE na poleđini)
Potrebna debljina filma, mokar:	75 µm [3 mils]
Međupremazni interval, min:	U skladu sa specifikacijom.
Međupremazni interval, max:	U skladu sa specifikacijom.
Mjere sigurnosti:	Rukovati s oprezom. Prije i u toku upotrebe potrebno je poštivati sve sigurnosne naljepnice s pakovanja za boju, proučiti HEMPELOVE Sigurnosno-tehničke listove i slijediti sve lokalne i nacionalne propise vezane za sigurnost.

PRIPREMA POVRŠINE:	Ukloniti svo ulje i masnoću pomoću odgovarajućeg deterdženta. Kompletnu površinu treba očistiti slatkom vodom (pod visokim pritiskom) kako bi se uklonila sol i ostala onečišćenja. Čišćenje mlazom abraziva na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Profil površine odgovara standardu Rugotest br. 3, BN9a, Keane-Tator komparator, 2.0 G/S, 2 S ili ISO komparator, srednje grubi (G).
UVJETI NANOŠENJA:	Koristiti isključivo kada se nanošenje i skrućivanje može odvijati na temperaturama višim od: -10°C. Temperatura površine također mora biti viša od tih granica. Temperatura same boje treba biti 15°C ili viša. Nanositi isključivo na čistu i suhu površinu s temperaturom iznad rosišta kako bi se spriječila kondenzacija. U skućenom prostoru osigurati odgovarajuću ventilaciju u toku nanošenja i sušenja.
SLJEDEĆI PREMAZ:	U skladu sa specifikacijom.
NAPOMENE:	Napomena: Kad se ovaj premaz koristi za antikorozivnu zaštitu ispod izolacije za opremu za rad na visokim temperaturama, od velike je važnosti da vlaga NE proдре u vrijeme dok ta oprema nije u radu. Time će se izbjeći rizik od nastanka "mokre korozije" kad temperatura poraste.
Debljine filma/razrjeđivanje:	Ovisno o namjeni i području primjene, može se specificirati i u nekoj drugoj debljini filma od one koja je navedena. Uobičajeni raspon je: 40-50 µm. Može se specificirati u debljinama suhog filma do približno: 15 µm. Za tu svrhu može biti potrebno dodatno razrjeđivanje. Debljina suhog filma proizvoda može se iznimno specificirati do: 75 µm. Zbog vrlo visokog sadržaja cinka, na mjestima na kojima je mehanička snaga temelja na bazi cinka od presudne važnosti, općenito preporučujemo da se debljina filma održava na sljedećoj vrijednosti: 40-50 µm. To će izmijeniti vrijednost koja je dana za izdašnost i može utjecati na sušivost i međupremazni interval. (Raspon debljine suhog filma ne uključuje korektivni faktor za hrapave površine prema popisu iz ISO 19840).
Napomena o nanošenju sljedećeg premaza.	Pored toga, može se ukazati potreba za ribanjem krutim četkama kako bi se odstranili proizvodi cinkove korozije (bijela hrđa). Ako je premaz bio izložen izravnoj sunčevoj svjetlosti, čak i samo nakratko, maksimalan međupremazni interval se može produljiti. Uranjanje u vodu prvenstveno će biti bitno za sljedeće sustave: 45141/3.
Nota:	HEMPADUR ZINC 17390 Samo za profesionalnu uporabu.
Izdano:	HEMPEL A/S

1739019840

Ovi Podaci o proizvodu dokidaju ranija izdanja.

Za objašnjenja, definiciju i opseg vidi Pojašnjenja podataka o proizvodu na www.hempel.hr.

Podaci, specifikacije, upute i preporuke koje su dane u ovim tehničkim podacima o proizvodu predstavljaju samo rezultate ispitivanja ili iskustvo dobiveno pod strogo kontroliranim ili posebno definiranim uvjetima. Njihovu preciznost, cjelovitost i prikladnost u stvarnim uvjetima primjene za koju je proizvod namijenjen slijedom ovih Tehničkih podataka trebaju odrediti isključivo Kupac i/ili Korisnik.

Proizvod se isporučuje i sva tehnička pomoć pruža se pod HEMPELOVIM OPĆIM UVJETIMA PRODAJE, ISPORUKE I TEHNIČKOG SERVISA, osim u slučaju da to nije drukčije izričito dogovoreno u pisanom obliku.

Proizvođač i Prodavalac odriče a Kupac i/ili Korisnik odbacuje bilo koju reklamaciju koja se odnosi na bilo koju odgovornost koja uključuje ali se ne ograničava na nemar, izuzev ako se ne radi o onome što je izraženo u spomenutim OPĆIM UVJETIMA vezano za bilo koje rezultate, štetu ili izravni ili posljedični gubitak ili štetu koja proizlazi iz upotrebe Proizvoda u skladu sa preporukama koje su navedene u gornjem tekstu, na poleđini ili u nekom drugom obliku.

Podaci o proizvodu podliježu izmjenama bez prethodne obavijesti te postaju ništetni pet godina nakon njihovog izdavanja.