

17390: BASE (Báza) 17399: CURING AGENT (Tužidlo) 97040

Popis: HEMPADUR ZINC 17390 je dvojzložkový epoxidový základný zinkový náter, obsahujúci 90% zinkového prachu v suchom filme. Vytvrdzuje do trvanlivého a odolného náteru voči poveternostným vplyvom. Ponúka katodickú ochranu na miestach s mechanickým poškodením.

Odporúčané použitie: Ako univerzálny dlhodobý základný náter na oceľ pre epoxidové, vinylové a akrylátové náterové systémy v stredne až silne koróznom prostredí. Je v súlade s ustanoveniami VOC.

Prevádzková teplota Maximum, len za sucha: 160°C/320°F Maximálna prevádzková teplota závisí od následného náteru.

Certifikáty / Schválenia: Vyhovuje požiadavkám na obsah zinku podľa ISO 12944, BS 4652 a BS 5493.

Dostupnosť: Nie je súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.

FYZIKÁLNE ÚDAJE:

Číslo odtieňov/odtiene: 19840 / Šedá.

Konečný vzhľad: Matný

Obsah sušiny, %: 64 ± 1

Teoretická výdatnosť: 16 m²/liter [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 µm/1.6 mils

Bod vzplanutia: 24 °C [75.2 °F]

Špecifická hmotnosť: 3.2 kg/liter [26.6 libry/americký galón]

Doba povrchového zaschnutia: 0.5 približne hodín(y) pri 20°C

Suchý na dotyk: 1 približne hodín(y) pri 20°C

Plne vytvrdený: 7 deň / dní 20°C

Obsah VOC: 328 g/l [2.7 libry/americký galón]

Doba skladovateľnosti: 1 Rok v prípade prípravku BASE a 3 roky (25°C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.

Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.

ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:

Verzia; miešané produkty: **17390**

Pomer miešania: BASE (Báza) 17399: CURING AGENT (Tužidlo) 97040

8.5:1.5 Objemovo

Metóda aplikácie: Bezvzduchové striekanie / Vzduchové striekanie / Štetec

Riedidlo (max. objem): 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)

viď. POZNÁMKY na druhej strane

Doba spracovateľnosti: 2 hod. 20°C

Veľkosť ústia trysky: 0.017 - 0.021 "

Tlak na tryske: 150 bar [2175 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôsobené)

Čistenie náradia: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá: 40 µm [1.6 mils] (viď. POZNÁMKY na druhej strane)

Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá: 75 µm [3 mils]

Pretierací interval, min: Podľa špecifikácie.

Pretierací interval, max: Podľa špecifikácie.

Bezpečnosť: Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.

PRÍPRAVA POVRCHU:	Odstráňte olej a masťnotu vhodným detergentom. Celú plochu je potrebné otryskať (vysokotlakovou) čistou vodou s cieľom odstrániť soli a iné nečistoty. Abrazívne otryskanie na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Povrchový profil korešponduje s testom Rugotest č. 3, BN9a, komparátor Keane-Tator, 2,0 G/S, 2 S alebo komparátor ISO, stredný (G).
APLIKAČNÉ PODMIENKY:	Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: -10°C/14°F . Teplota povrchu taktiež musí byť nad týmito hraničnými hodnotami. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť 15 °C alebo vyššia. Nanášajte iba na čistý a suchý povrch s teplotou nad rosným bodom, aby sa zabránilo kondenzácii. V uzavretých priestoroch zabezpečte počas aplikácie a zasychania primeranú ventiláciu.
NÁSLEDNÝ NÁTER:	Podľa špecifikácie.
Poznámky	Poznámka: V prípade použitia ako antikorózneho ochrany pod izoláciu pre zariadenia vystavené vysokým teplotám, je veľmi dôležité, aby pod izoláciou v dobe odstavenia neprenikala ŽIADNA vlhkosť. Pri zvýšení teploty sa tým zabráni vzniku tzv. "mokrej korózie".
Hrúbka náterového filmu / riedenie:	V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Normálny rozsah je: 40-50 µm. Je možné určiť s hrúbkami suchého filmu približne do hodnoty : 15 µm/0.6 mils. Na tento účel sa môže vyžadovať ďalšie riedenie. Hrúbky suchého filmu produktu môžu byť vo výnimočných prípadoch stanovené na: 75 µm/3 mils. Ak má mechanická pevnosť zinkového základného náteru veľký význam, v dôsledku veľmi vysokého podielu zinku odporúčame, aby ste zachovávali nasledujúce hodnoty hrúbky filmu: 40-50 µm. To môže mať vplyv na výdatnosť výrobku a dobu zasychania a pretierací interval.
Poznámka k pretieraniu:	(Rozsah hrúbok suchej náterovej vrstvy neberie do úvahy korekčné faktory pre drsné povrchy tak, ako sú uvedené v ISO 19840). Okrem toho môže byť pre odstránenie zinkových solí (biela hrdza) potrebné očistenie tvrdou nylonovou kefou. Ak bola náterová vrstva vystavená iba krátkodobému pôsobeniu priameho slnečného žiarenia, maximálny interval opakovania náteru je možné predĺžiť. Ponorenie do vody bude najmä relevantné pre systémy:45141/3.
Poznámka:	HEMPADUR ZINC 17390 Len pre profesionálne použitie.
VYDALA:	HEMPEL A/S

1739019840

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - vid' Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčenia uvedené v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kupujúcim 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 za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.