

17390: BASE (BAS) 17399: CURING AGENT (HÄRDARE) 97040

Beskrivning:	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.
Rekommenderad användning:	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.
Driftstemperatur:	Maximum, endast torr exponering: 160°C/320°F Maximal driftstemperatur är beroende av efterföljande färgskikt.
Certifikat/Godkännanden:	Uppfyller kraven för zinkinnehåll enligt ISO 12944, BS 4652 och BS 5493.
Tillgänglighet:	Ej inkluderad i standardsortimentet. Tillgänglighet enligt avtal.
FYSIKALISKA DATA:	
Kulörnr./Kulörer:	19840 / Grå.
Glans:	Matt
Volymtorrhalt, %:	64 ± 1
Teoretisk sträckförmåga:	16 m ² /l [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 mikron/1.6 mil
Flampunkt:	24 °C [75.2 °F]
Specifik vikt:	3.2 kg/liter [26.6 lbs/US gallon]
Yttorr:	0.5 cirka tim(ar) 20°C/68°F
Beröringstorr:	1 cirka tim(ar) 20°C/68°F
Fullt härdad:	7 dag eller dagar 20°C/68°F
VOC innehåll:	328 g/l [2.7 lbs/US gallon]
Lagringstid:	1 År för BASE och 3 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden. <i>Angivna fysikaliska data är nominella i enlighet med Hempel koncernens godkända formuleringar.</i>
APPLICERINGSANVISNINGAR:	
Version, blandad produkt:	17390
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 17399: CURING AGENT (HÄRDARE) 97040 8.5:1.5 per volym
Applikeringsmetod:	Högtrycksspruta / Luftsprutning / Pensel
Förtunning (max.vol.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Brukstid:	2 timme eller timmar 20°C/68°F
Munstycksstorlek:	0.017 - 0.021 "
Munstycksstryck:	150 bar [2175 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering)
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	40 mikron [1.6 mils] (se ANMÄRKNINGAR på nästa sida)
Indikerad filmtjocklek, våt:	75 mikron [3 mils]
Övermålningsintervall, min:	I enlighet med specifikation.
Övermålningsintervall, max:	I enlighet med specifikation.
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 med ett lämpligt rengöringsmedel. Hela området ska rengöras med färskvatten (høgt tryck) för att avlägsna salter och andra föroreningar. Blåstring till Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Ytprofilen motsvarar Rugotest No. 3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2.5 eller ISO Comparator, Medium (G).
APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN:	Används endast då applicering och härdning kan ske i temperaturer över: -10°C/14°F. Ytans temperatur måste också ligga ovanför de här gränserna. Själva färgens temperatur ska vara 15 °C eller högre. Applicera enbart på en torr och ren yta med en temperatur över daggpunkten för att undvika kondens. I slutna utrymmen skall fullgod ventilation säkerställas under applicering och torkning.
EFTERFÖLJANDE SKIKT:	I enlighet med specifikation.
Anmärkningar	Anmärkning: Vid användning som korrosionsskydd under isolering av utrustning vid höga temperaturer är det mycket viktigt att INGEN fukt kan tränga in vid driftsstopp. Detta för att undvika risken för "våt korrosion" när temperaturen åter stiger.
Filmtjocklek/spädning:	Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde.. Normalt intervall är: 40-50 mikron/1.6-2 mils. Kan specificeras i torra filmtjocklekar ned till cirka: 15 mikron/0.6 mils. Ytterligare förtunning kan vara nödvändig för det här ändamålet. Torr filmtjocklek hos produkten kan undantagsvis specificeras upp till: 75 mikron/3 mils. Om zinkgrundfärgens mekaniska styrka är viktig rekommenderar vi i allmänhet, till följd av mycket högt zinkinnehåll, att filmtjockleken hålls på: 40-50 mikron/1.6-2 mils. Det här ändrar sträckförmågan och kan påverka torktiden samt övermålningsintervallet. Den torra filmtjockleksintervallen tar inte hänsyn till korrektionsfaktorer för ytråhet i enlighet med ISO 19840.
Övermålningsanmärkning:	I tillägg kan skrubbnings med styv borste krävas för att avlägsna zink-korrosion, vit-rost. Om färgen har utsatts för direkt solljus endast under en kort period kan högsta övermålningsintervall förlängas. Neddoppning i vatten är primärt relevant för systemen:45141/3.
Anmärkning:	HEMPADUR ZINC 17390 är enbart för yrkesmässig användning.
UTGIVEN AV:	HEMPEL A/S

1739019840

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 avsägar 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.