

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE (BASIS) 17509: CURING AGENT (HÄRTER) 98415

Beschreibung:	HEMPADUR SPEED-DRY 500 ist eine Zweikomponenten Epoxidfarbe, die ein hohes Festkörpervolumen mit kurzer Trocknungszeit und optimierten Eigenschaften für Werkstattbeschichtungen kombiniert. Enthält Zinkphosphat für besseren Korrosionsschutz.
Empfohlene Verwendung:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 ist für den Onshore-Korrosionsschutz von Neubau-Stahlkonstruktionen geeignet, wo schnelles Handling und kurze Überarbeitungszeiten erforderlich sind, wie z.B. Stahl für Fabrikgebäude, Stadien, Ausstellungshallen, Flughäfen, Kraftwerke, Raffinerien, chemische und petrochemische Anlagen.
Temperatur	Maximal, nur trockene Exposition: 140°C/284°F
Zertifikate/Zulassungen:	Entspricht der europäischen Brand Norm EN 13501-1; Klassifizierung B-s1, d0.
Verfügbarkeit:	Nicht im Gruppensortiment enthalten. Verfügbarkeit gemäß Sondervereinbarung.

PHYSIKALISCHE DATEN:

Farbtonnummern/Farben:	17330* / Grau. (siehe umseitige ANMERKUNGEN)
Endanstrich:	Matt
Festkörpervolumen, %:	75 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 Mikrometer/5 mils
Flammpunkt:	26 °C [78.8 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.6 kg/Liter [13.2 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	1 ca. Stunde(n) 20 °C
Grifftrocken:	3.5 ca. Stunde(n) 20 °C
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	235 g/l [2 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	3 Jahre für BASE und 1 Jahr (25 °C) für CURING AGENT ab Zeitpunkt der Herstellung. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>

Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen.
Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.

APPLIKATIONS DETAILS:

Version, Mischerzeugnis:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 17509: CURING AGENT (HÄRTER) 98415 2 : 1 nach Volumen CURING AGENT vor dem Hinzufügen zur BASE aufrühren.
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% je nach Verwendungszweck (siehe umseitige ANMERKUNGEN)
Topfzeit:	1.5 Stunde(n) 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.019 - 0.021 "
Düsendruck:	225 bar [3262.5 psi] (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Angegebene Schichtdicke, trocken:	70-150 µm/2.8-6 mils
Angegebene Schichtdicke, nass:	100-200 Mikrometer/4-8 mils
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN

Sicherheit:	Vorsicht beim Umgang. Vor und während der Verarbeitung sind alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden, die von HEMPEL erstellten Sicherheitsdatenblätter sowie örtliche oder nationale Sicherheitsvorschriften zu beachten.
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG: **Stahlarbeiten:** Die Stahloberfläche muss gründlich vorbereitet werden, so dass die Beschichtung eine gleichmäßige Verteilung der angegebenen Sollschichtdicke erreicht (Siehe Spezifikation). Die endgültige Stahloberflächenqualität einschließlich Schweißnähte und Kanten muss dem Vorbereitungsgrad P2 (ISO 8501-3) entsprechen.

Neuer Stahl: Sandstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Zum vorübergehenden Schutz, soweit erforderlich, einen geeigneten Shopprimer verwenden. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Endanstrich gründlich entfernt werden. Für Reparaturen oder Ausbesserungsarbeiten: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Instandhaltung: Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Rost und loses Material durch Nass- oder Trocken-Sandstrahlen oder maschinelle Reinigung vollständig entfernen. Übergangsbereiche zum intakten Anstrich angleichen. Rückstände abblasen. Bis zur vollen Schichtdicke ausbessern. Die Oberfläche nach Nass-Sandstrahlen mit Frischwasser abspritzen und trocknen lassen.

APPLIKATIONSBEDINGUNGEN: Nur auf trockenen und sauberen Untergründen mit Temperaturen oberhalb des Taupunkts auftragen, um Kondensation zu vermeiden. Nur verwenden, wenn Applikation und Aushärtung erfolgen können bei Temperaturen über: -10°C/14°F.
Die Temperatur der Farbe selbst sollte betragen: 15-25°C/59-77°F.
In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden. Eine Verdünnung kann bei sehr langen Spritzschläuchen erforderlich sein und/oder bei Farbtemperaturen unter: 15°C/59°F. Dies bewirkt eine geringere Schichtbildung und eine längere Trocknungszeit.

VORHERGEHENDER ANSTRICH: Keiner oder nach Spezifikation.

NACHFOLGENDER ANSTRICH: Keiner oder nach Spezifikation.

Bemerkungen:

Farben/Farbstabilität: Neigt dazu, nach Applikation zu vergilben. Hierdurch wird die Leistung nicht beeinträchtigt.
Bewitterung/Einsatztemperaturen: Die natürliche Tendenz von Epoxidmaterialien, bei freier Bewitterung auszukreiden und bei erhöhten Temperaturen empfindlicher in Bezug auf mechanische und chemische Belastungen zu reagieren, ist auch bei diesem Produkt gegeben.

Anwendung(en): **Unregelmäßige Oberflächen:** Ähnlich wie andere sehr schnell trocknende / härtende Epoxidbeschichtungen ist dieses Produkt empfindlich gegenüber der Geometrie von unregelmäßigen Oberflächen. Besondere Beachtung muss unregelmäßigen Untergründen (z. B. Schweißnähten, Einbrandkerben usw.) gewidmet werden, da die Beschichtung bei übermäßigen Schichtdicken zu Rissbildung speziell in diesen Bereichen führen kann.

Schichtdicken/Verdünnung: **Schichtdicke:**
Die empfohlene Sollschichtdicke (NDFT) ist 70-150 µm/2.8-6 mils.
Auf glatten/regelmäßigen Oberflächen kann die Sollschichtdicke bis 200 Micrometer erhöht werden. Überschichtdicken auf Überlappungsbereichen, Ecken, Schweißnähten, etc. sollten weniger als 300 µm betragen.

Verdünnen:

Die Wahl der richtigen Verdünnung ist von den Applikationsbedingungen abhängig. Empfohlene Verdünnungen: HEMPEL'S THINNER 08450 und HEMPEL'S THINNER 08700.

Farbtöne: Das Produkt ist auch in mit Eisenglimmer (MIO) pigmentierten Farbtönen (Farbton-Nr. 12430 – rötlich-grau) erhältlich.

Überstreichen: Überstreichbarkeitsintervalle bezogen auf spätere Belastungsbedingungen: Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist ein Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenschichthaftung zu gewährleisten.
Vor dem Überstreichen nach Belastung in verschmutzter Umgebung ist die Oberfläche gründlich durch Hochdruck-Frischwasserwaschen zu reinigen und zu trocknen.

Eine Spezifikation ersetzt die in der Tabelle angegebenen Intervalle.

Umwelt	Atmosphärisch, mäßig					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

NR = Nicht empfohlen, ext. = Erweitert, None = Keine, m = Minute (n), h = Stunde (n), d = Tag (e)

Hinweis zum Überstreichen:

***Abhängig von tatsächlichen örtlichen Gegebenheiten können die langen maximalen Überarbeitungsintervalle variieren. Weitere Informationen bei HEMPEL erfragen.**

Im Falle allgemeiner Instandsetzungsarbeiten an Epoxidsystemen mit hoher Gesamt-Trockenschichtdicke sollte das minimale Überstreichungsintervall vorzugsweise verdoppelt werden. Bei milder atmosphärischer Belastung besteht für das Überstreichen mit HEMPADUR- und HEMPATANE-Qualitäten kein Maximum. Zu weiteren Qualitäten bei HEMPEL anfragen. Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung, um die Zwischenhaftung sicherzustellen, besonders bei langen Überstreichbarkeitsintervallen. Jeglicher Schmutz, Öl, Fett und andere Fremdpartikel müssen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden, gefolgt von (Hochdruck-) Frischwasserwaschen. Salze sind durch Abspritzen mit Frischwasser zu entfernen.

Alle aufgrund einer langen Belastungsdauer beschädigten Deckschichten müssen ebenfalls entfernt werden.

Anmerkung:

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Nur für gewerbliche Verwendung.

HERAUSGEGEBEN VON:

HEMPEL A/S

1750017330

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter www.hempel.com. In diesem Datenblatt angegebene Daten, Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen beruhen nur auf Testergebnissen oder stellen unter kontrollierten bzw. speziell definierten Bedingungen gewonnene Erfahrungen dar. Über ihre Genauigkeit, Vollständigkeit und Eignung hat allein der Käufer und/oder Nutzer in Abhängigkeit von der beabsichtigten Nutzung der Produkte unter den jeweiligen Bedingungen zu entscheiden.

Die Lieferung der Produkte und die gesamte technische Unterstützung erfolgen gemäß HEMPELs ALLGEMEINEN LIEFER- UND SERVICEBEDINGUNGEN, es sei denn, etwas anderes ist ausdrücklich schriftlich vereinbart worden. Der Hersteller und Verkäufer übernehmen keine Haftung und der Käufer und/oder der Nutzer verzichten/t auf alle Haftungsansprüche, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Fahrlässigkeit, ausgenommen sind jedoch, wie in den besagten ALLGEMEINEN BEDINGUNGEN erwähnt, Ergebnisse, Verletzungen oder direkte oder Folgeschäden, die sich aus der Nutzung des Produkts entsprechend den oben, umseitig oder anderswo angegebenen Empfehlungen ergeben. Produktdaten können ohne Vorankündigung geändert werden und verlieren spätestens fünf Jahre nach dem Erscheinen ihre Gültigkeit.

Herausgegeben von HEMPEL (GERMANY) GmbH, Hindenburgdamm 60, 25421 Pinneberg.