

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BAZĖ 17509: KIETIKLIS 98415

Aprašymas:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 yra dviejų komponentų epoksidiniai dažai, kuriuose suderinta didelis kietųjų dalelių kiekis su trumpu džiūvimo laiku, o taip pat optimizuotos savybės, dengiant pilną dažymo sistemą. Geresniai antikorozeinei apsaugai sudėtyje yra cinko fosfato.
Rekomenduojamas panaudojimas:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 yra tinkamas/pritaikytas antikorozinei apsaugai naujų plieno konstrukcijų, esančių antžeminiuose objektuose (ofšoruose) tokiu kaip gamyklų metalo konstrukcijos, stadionai, parodų salės, aerouostai, elektinės, naftos perdėbimo įmonės, naftos ir petrochemijos gamyklos, kur reikalaujamas trumpas/minimalus dažų perdengimo laiko intervalas ir trumpas laikas, leidžiantis transportuoti gaminį/konstrukciją nepažeidžiant dažų sluoksniu.
Eksplotacinė temperatūra:	Maksimaliai, tik sausas poveikis: 140°C/284°F
Sertifikatai /Patvirtinimai:	Atitinka Europos priešgaisrinės saugos standartą EN 13501-1; klasifikaciją B-s1, d0.
Prieinamumas:	Nėra grupės asortimente. Gaunama sudarius specialų susitarimą
FIZINĖS CHARAKTERISTIKOS:	
Atspalvių numeriai, spalvos:	17330* / Pilkas. (žr. PASTABAS kitoje lapo pusėje)
Apdaila:	Plokščias
Kietųjų dalelių kiekis, %:	75 ± 1
Teorinė dengiamoji geba:	6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikronai/5 tūkst. tolosios colio dalys
Pliūpsnio temperatūra:	26 °C [78.8 °F]
Tankis:	1.6 kg/l [13.2 svarų / JAV galone]
Paviršius sausas	1 apytikriai valanda(os) esant 20 °C / 68 °F
Džiūvimo laikas, kai galima atsargiai eksploatuoti/transportuoti	3.5 apytikriai valanda(os) esant 20 °C / 68 °F
Pilnai sukietėjęs:	7 diena (-os) 20°C/68°F
LOJ kiekis:	235 g/l [2 svarų / JAV galone]
Laikymo trukmė:	3 metai BAZEI ir vieneri metai (25 °C / 77 °F) KIETIKLIUI nuo pagaminimo datos . *kiti atspalviai pagal asortimento sąrašą.
<small>Pateikiamos fizinės charakteristikos yra nominalūs duomenys, apskaičiuojami remiantis HEMPEL Group patvirtintomis formulėmis.</small>	
NAUDOJIMO DETALĖS	
Versija, sumaišytas produktas:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500
Maišymo santykis:	BAZĖ 17509: KIETIKLIS 98415 2 : 1 pagal tūrį/Maišyti KIETIKLį prieš pridengiant jį į BAZĘ.
Naudojimo metodas:	Beoris purškimas / Teptukas
Skiediklis (didžiausias kiekis.):	HEMPEL SKIEDIKLIS 08450 <5% priklausomai nuo paskirties (žr. PASTABAS kitoje lapo pusėje)
Mišinio gyvybingumas:	1.5 valanda (-os) 20°C/68°F
Purkštuko anga:	0.019 - 0.021 "
Purkštuko slėgis:	225 barų [3262.5 psi] (Beorio purškimo duomenys yra orientaciniai ir gali būti koreguojami)
Įrangos valymas:	HEMPEL ĮRANGOS VALIKLIS 99610
Nurodytas sauso dažų sluoksnio storis:	***IŠVERSTI***
Nurodytas šlapių dažų sluoksnio storis:	100-200 micron/4-8 mils
Dažų sluoksnio perdengimo intervalas, min:	žr. PASTABAS kitoje lapo pusėje
Dažų sluoksnio perdengimo intervalas, max:	žr. PASTABAS kitoje lapo pusėje
Sauga:	Elkitės atsargiai. Prieš naudojimą ir naudojimo metu laikykitės visų saugos reikalavimų, kurie nurodyti etiketėse, esančiose ant pakuočių ir dažų taros, pateikiamų nurodymų, perskaitykite HEMPEL Saugos Duomenų lapus ir laikykitės visų vietinių ar nacionalinių saugos reikalavimų.

PAVIRŠIAUS PARUOŠIMAS:	<p>Plieno darbai Metalo paviršius turi būti kruopščiai paruoštas, kad dažų danga būtų tolygiai paskirstyta nurodytu sausos plėvelės storiu (žr. instrukciją). Galutinė metalo būklė, įskaitant suvirinimo siūles ir kraštus, turi atitikti P2 (ISO 8501-3) paruošimo klasę. Naujas plienas: Abrazyvinis srautinis valymas iki klasės Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Jei reikia, laikinai apsaugai naudokite tinkamą tarpoperacinį gruntą. Prieš galutinį dažymą būtina pašalinti visus gamyklinio grunto pažeidimus ir bei taršalus, atsiradusius sandėliavimo bei gamybos metu. Remonto darbams ir apdailai: 17410.</p> <p>Priežiūra: Tinkamu valikliu kruopščiai nuvalykite tepalus ir kt. Naudodami aukšto slėgio gėlo vandens srautą, nuplaukite druskų nuosėdas ir kitus teršalus. Pašalinkite rūdis ir laisvąsias daleles šlapio ar sauso abrazyvinio srautinio valymo būdu arba naudodami elektrinius įrankius. Sulyginkite kraštus, kad paviršius būtų tolygus ir tvirtas. Nuvalykite nuosėdas. Padažykite iki pilno sluoksnio storio. Po šlapio abrazyvinio srautinio valymo nuplaukite paviršių gėlu vandeniu ir palaukite, kol išdžius.</p>
NAUDOJIMO SĄLYGOS:	<p>Dažyti tik ant sauso ir švaraus paviršiaus kai paviršiaus temperatūra yra aukštesnė už rasos taško temperatūrą, kad nesusidarytų kondensatas. Naudokite tik tuomet kai dažymas ir kietėjimas vyksta temperatūroje aukštesnėje nei: -10°C/14°F.</p> <p>Dažų temperatūra turi būti: 15-25°C/59-77°F.</p> <p>Uždaroje patalpoje būtina užtikrinti tinkamą ventiliaciją dažymo ir džiūvimo metu. Dažų skiedimas gali būti reikalingas jei naudojamos labai ilgos dažymo žarnos ir (arba) dažų temperatūra yra žemiau: 15°C/59°F. Dėl to susidaro plonesnis sluoksnis ir pailgėja džiūvimo laikas.</p>
PIRMINIS SLUOKSNIS:	Nėra, arba kaip nurodyta specifikacijose.
SEKANTIS SLUOKSNIS:	Nėra, arba kaip nurodyta specifikacijose.
PASTABOS:	
Spalvos/Spalvų stabilumas: Išorinis poveikis/eksploatavimo temperatūra: Taikymas:	<p>Nudažius, turi tendenciją pagelsti. Tai neturi įtakos dangos savybėms.</p> <p>Natūrali epoksidinių dangų tendencija kalkėti lauko sąlygomis ir didesnis jautrumas mechaniniams pažeidimams bei cheminiams poveikiui aukštesnėse temperatūrose atsispindi ir šiame produkte.</p> <p>Nelygūs paviršiai: Panašūs į kitus labai greito džiūvimo / kietėjimo epoksidiniai dažai; šis produktas yra jautrus nelygių paviršių geometrijai. Ypač reikia atkreipti dėmesį į paviršiaus nelygumus (suvirinimo siūles, suvirinimo siūlių įpjovimus, kampus ir kt.), kadangi dėl per storą dažų sluoksnio tose vietose gali atsirasti sluoksnio įtrūkimų.</p>
Sluoksnio storis, skiedimas:	<p>Plėvelės storis</p> <p>Rekomenduojamas nominalus sausos plėvelės storis (NDFT) yra ***IŠVERSTI***.</p> <p>Ant plokščių / įprastų paviršių NDFT (Nominalus sausų dažų sluoksnis) gali būti padidintas iki 200 µm / 8 mils.</p> <p>Per dideli dažų sluoksnio storiai dažų persidengimo vietose, kampuose, ant suvirinimo siūlių, t.t. turėtų būti plonesni nei 300 µm / 12 mil DFT (sausų dažų sluoksnio storis).</p> <p>Skiedimas: Priklausomai nuo naudojimo sąlygų būtina pasirinkti tinkamą skiediklį. Rekomenduojamas skiediklis :HEMPEL SKIEDIKLIS 08450 ir HEMPEL SKIEDIKLIS 08700.</p>
Atspalviai:	Produktą taip pat galima įsigyti su žėrutinio geležies oksido (MIO) pigmentu (atspalvis Nr. 12430 – raudonai pilka).

Dažų sluoksnio perdengimas:

Dažų sluoksnio perdengimo intervalai susiję su vėlesnėmis poveikio sąlygomis: Viršijus maksimalų dažų sluoksnio perdengimo intervalą, būtina atlikti paviršiaus šiurkštinimą, siekiant užtikrinti geresnį sukibimą tarp sluoksnių.

Prieš perdengiant dažų sluoksnį po užterštos aplinkos poveikio, gerai nuvalykite paviršių aukšto slėgio gėlo vandens srove ir palaukite, kol išdžius.

Specifikacija pakeičia bet kokius rekomendacinius sluoksnių perdengimo intervalus, nurodytus lentelėje.

Aplinka	Atmosferinės sąlygos, vidutinis					
Paviršiaus temperatūra:	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.	Maž.	Didž.
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

NR = nerekomenduojama, Ext. = pratęsta, m = minutė (-s), h = valanda (-os), d = diena (-os)

Pastaba dėl dažų sluoksnio perdengimo:

Atsižvelgiant į esamas sąlygas, dažų sluoksnių perdengimo intervalai gali būti skirtingi. Norėdami gauti išsamesnę informaciją, susisiekite su Hempel. Jeigu bendros priežiūros/remonto metu naudojamos didelio bendro sauso dažų sluoksnio storio epoksidinės sistemos, minimalus dažų perdengimo intervalas gali būti dvigubai didesnis.

Pakartotiniam dažymui HEMPADUR ir HEMPATHANE dažais esant lengvam atmosferiniam poveikiui maksimalus santykis nenustatytas. Norėdami gauti informaciją apie kitų dažų naudojimą, susisiekite su HEMPEL. Norint užtikrinti gerą sluoksnių sukibimą, būtina kruopščiai nuvalyti paviršių, ypač esant ilgiems dažų sluoksnio perdengimo intervalams. Tinkamu valikliu būtina nuvalyti purvą, alyvą, tepalus ir kitus nešvarumus, po to gerai nuplauti aukšto slėgio gėlo vandens srautu. Druskų nuosėdas būtina nuplauti aukšto spaudimo gėlo vandens srautu.

Taip pat būtina pašalinti suirusį paviršiaus sluoksnį.

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Tik profesionaliam naudojimui.

Pastaba:

IŠLEISTA:

HEMPEL A/S

1750017330

Šis gaminio duomenų lapas pakeičia anksčiau išleistus.

Paaškinimams, apibrėžimams ir informacijai apie taikymo sritį skaitykite skyriuje "Paaškinimai" ("Explanatory Notes"), kuriuos rasite adresu www.hempel.com. Šiame duomenų lape pateikiami tyrimų metu gauti duomenys, specifikacijos, nuorodos bei rekomendacijos arba duomenys, gauti taikant kontroliuojamas, specialiai apibrėžtas sąlygas. Jų tikslumą, išsamumą ir atitiktį faktinėms Produktų naudojimo paskirties sąlygoms nustato tik Pirkėjas ir/arba Naudotojas.

Nesant kito raštiško susitarimo, produktai tiekiami bei visa techninė pagalba teikiama remiantis HEMPEL's BENDROSIOMIS PARDAVIMO, PRISTATYMO IR PASLAUGŲ TEIKIMO SĄLYGOMIS. Gamintojas ir Pardavėjas neprisiima atsakomybės, o Pirkėjas ir/arba Naudotojas atsisako pateikti pretenzijas dėl atsakomybės, įskaitant, bet neapsiribojant aplaidumui, išskyrus atvejus, nurodytus minėtose BENDROSIOSE SĄLYGOSE, dėl rezultatų, traumų, tiesioginių ar netiesioginių nuostolių ar žalos, patirtos naudojant Produktus nepaisant aukščiau ar kitoje lapo pusėje nurodytų rekomendacijų ar naudojant gaminius ne pagal paskirtį. Produkto duomenys gali būti keičiami be išankstinio įspėjimo ir netenka galios praėjus penkeriems metams nuo išleidimo datos.