

### HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE 17509: CURING AGENT 98415

<b>Apraksts:</b>	HEMPADUR ātrums sausā ZP 500 ir divkomponentu epoksīda krāsa, kas satur lielu daudzumu cietvielu un nodrošina īsu žūšanas laiku un optimālas īpašības lietošanai ražošanas apstākļos pilna pārklājuma sistēmās. Satur cinka fosfātu labākai aizsardzībai pret koroziju.
<b>Ieteicamais pielietojums:</b>	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 ir piemērota jaunu tērauda konstrukciju aizsardzībai pret koroziju sauszemes apstākļos, kur jānodrošina īss pārkrāsošanas laiks, piemēram, tērauda rūpniecības ēkās, stadionos, izstāžu zālēs, lidostās, elektrostacijās, pārstrādes rūpnīcās, ķīmiskās ražošanas un naftas uzņēmumos.
<b>Apkalpošanas temperatūra:</b>	Maksimums, tikai sausā vidē: 140°C/284°F
<b>Sertifikāti/apstiprinājumi:</b>	Atbilst Eiropas Ugunsdrošības standartam EN 13501-1; B-s1, d0 klasifikācija.
<b>Pieejamība:</b>	Nav iekļauts grupas sortimentā. Pieejamība ir atkarīga no īpašas vienošanās.

### FIZIKĀLĀS KONSTANTES:

Toņa noz./Krāsas:	17330* / Pelēka. (skatiet pārklājumu ATZĪMES)
Pārklājums:	Plakana virsma
Cietas vielas tilpumā, %:	75 ± 1
Teorētiskais izplatīšanās ātrums:	6 m <sup>2</sup> /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Uzliesmošanas temperatūra:	26 °C [78.8 °F]
Īpatnējais svars:	1.6 kg/litrā [13.2 unces/ASV galons]
Virsmas sausa:	1 apm. stunda (-as) 20 °C / 68 °F
Žāvēšana pirms apstrādes:	3.5 apm. stunda (-as) 20 °C / 68 °F
Pilnībā sacietējis:	7 diena/-s 20°C/68°F
GOS saturs:	235 g/l [2 unces/ASV galons]
Derīguma termiņš:	3 gadi bāzei un 1 gads (25°C/77°F) cietinātājam no ražošanas brīža.

*\*citi toņi atbilstoši sortimenta sarakstam.*

*Norādītās fizikālās konstantes ir nominālie dati atbilstoši HEMPEL grupas apstiprinātajām formulām.*

### DETALIZĒTA INFORMĀCIJA PAR UZKLĀŠANU:

<b>Versija, jaukts izstrādājums:</b>	<b>HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500</b>
Maisīšanas proporcijas:	BASE 17509: CURING AGENT 98415 2 : 1 pēc tilpumaSamaisiet cietinātāju CURING AGENT pirms pievienojot to bāzei.
Uzklāšanas metode:	Bezgaisa izsmidzināšana / Birste
Šķīdinātājs (maks. tilp.):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% atkarībā no mērķa (skatiet pārklājumu ATZĪMES)
Uzglabāšanas laiks konteinerā:	1.5 stunda/-s 20°C/68°F
Uzgaļa atvere:	0.019 - 0.021 "
Uzgaļa spiediens:	225 josla [3262.5 psi] (Bezgaisa izsmidzināšanas dati ir norādoši un tos var pielāgot.)
Rīku tīrīšana:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Ieteicamais plēves biezums, sausa:	***TIKS TULKOTS***
Ieteicamais plēves biezums, mitra:	100-200 micron/4-8 mils
Pārklājuma intervāls, min.:	skatiet pārklājumu ATZĪMES
Pārklājuma intervāls, maks.:	skatiet pārklājumu ATZĪMES

<b>Drošums:</b>	Rīkojieties uzmanīgi. Pirms lietošanas un tās laikā ievērojiet visus uz iepakojuma un krāsas konteineriem norādītos drošības marķējumus, skatiet uzņēmuma HEMPEL drošības datu lapas, kā arī ievērojiet visas vietējās vai valsts drošas lietošanas regulas.
-----------------	--

### VIRSMAS SAGATAVOŠANA:

Tērauda darbi Tērauda virsma rūpīgi jā sagatavo, lai nodrošinātu vienmērīgu pārklājumu norādītajā nominālajā nožuvuša pārklājuma biezumā (lūdzu, skatīt specifikācijas). Tērauda galīgajam stāvoklim, tostarp metināšanas šuvēm un malām, jāatbilst sagatavošanas klasei P2 (ISO 8501-3). **Jauns tērauds:** Abrazīvās strūklas līdz Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Pagaidu aizsardzībai, ja nepieciešams, izmantojiet piemērotu shopprimeru. Pirms galīgās krāsošanas visi rūpnīcas bojājumi un piesārņojumi no glabāšanas un izgatavošanas rūpīgi jā tīra. Remontam un piekrāsošanai izmantot: 17410.

**Apkope:** Rūpīgi noņemiet eļļu un taukus ar piemērotu mazgāšanas līdzekli. Ar augstspiediena saldūdens tīrīšanu noņemiet sāļus un citus piesārņotājus. Noņemiet visu rūs un valīgo materiālu ar mitru vai sausu abrazīvu tīrīšanu vai izmantojot elektriskos instrumentus. Salieciet malas tā, lai virsma būtu vienmērīga un izturīga. Notīriet pārpalikumus. Piekrāsot līdz pilnam plēves biezumam. Pēc mitrās tīrīšanas noskalojiet virsmu ar tīru ūdeni (šļūteni) un pagaidiet, līdz tas ir sauss.

### UZKLĀŠANAS APSTĀKĻI:

Uzklājiet tikai uz sausas un tīras virsmas temperatūrā, kas ir augstāka par kušanas temperatūru, lai novērstu kondensāta veidošanos. Lietojiet tikai tad, ja apstrāde un cietēšana var tikt veikta augstāk norādītajās temperatūrās: -10°C/14°F.

Krāsas temperatūrai jābūt: 15-25°C/59-77°F.

Ierobežotās telpās uzklāšanas un žāvēšanas laikā nodrošiniet atbilstošu ventilāciju. Var būt nepieciešama skalošana, ja ir ļoti garas izsmidzināmās šļūtenes un / vai krāsas temperatūra ir zemāka: 15°C/59°F. Tas radīs plānāku slāni un ilgāku žāvēšanas laiku.

### IEPRIEKŠĒJĀ KĀRTA:

Nav vai atbilstoši specifikācijām.

### SECĪGI UZKLĀTĀ KĀRTA:

Nav vai atbilstoši specifikācijām.

### Piezīmes:

#### Krāsas/krāsas stabilitāte:

Pēc krāsošanas var dzeltēt. Tas neietekmē veiktspēju un nevienu uzklāto slāni. Tas neietekmēs sniegumu.

#### Laikapstākļu/apkopes

#### temperatūras:

#### Uzklāšana:

Šajā izstrādājumā ir atspoguļota arī dabiskā epoksīda pārklājumu tendence balēt ārā un jutīgums pret mehāniskiem bojājumiem un ķīmisko iedarbību paaugstinātā temperatūrā.

Neregulāras virsmas: Līdzīgi kā ar citiem ātri žūstošiem/cietējošiem epoksīdiem, šo produktu ietekmē neregulāras virsmas ģeometrija. Īpaša uzmanība jāpievērš nelīdzenām virsmām (metināšanas šuvēm, zemām konstrukcijām, stūriem utt.), jo pārmērīga plēves biezuma uzklāšana var izraisīt plaisas.

#### Pārklājuma biezumi/šķīdinātājs:

Pārklājuma biezums

Ieteicamais nominālais nožuvuša pārklājuma biezums (NDFT) ir \*\*\*TIKS TULKOTS\*\*\*.

Uz plakanām/līdzenām virsmām NDFT var izkliedēt līdz 200 µm/8 mili.

Biezums pārklāšanās vietās, stūros, virs metināšanas šuvēm u.t.t. nedrīkstētu pārsniegt 300 µm/12 mili DFT.

Šķīdinātājs: Pareizu šķīdinātāju izvēle ir saistīta ar lietošanas nosacījumiem. Izturīgs pret normālu apkārtējo temperatūru jūras apstākļos (Izvairoties no ilgstošas negatīvas temperatūras iedarbības).

HEMPEL'S THINNER 08450 un HEMPEL'S THINNER 08700.

#### Toņi:

Šis produkts ir pieejams arī pigmenta toņos ar dzelzs oksīdu (MIO) (ēnā Nr. 12430 - sarkanīgi pelēks).

#### Pārklāšana:

Pārklājuma intervāli ir saistīti ar turpmākajiem iedarbības apstākļiem: Ja tiek pārsniegts maksimālais pārklāšanas intervāls, lai nodrošinātu saķeri starp kārtām, virsma ir jāslīpē.

Pirms atkārtotas pārklāšanas, ja ir bijusi piesārņotās vides iedarbība, rūpīgi notīriet virsmu ar augstu spiedienu un tīru ūdeni, kā arī ļaujiet tai nožūt.

Specifikācija ir nozīmīgāka par visām tabulā norādītajām pārklājuma intervālu vadlīnijām.

Vide	Atmosfēras, vidējs					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

NI = nav ieteicams, Pag. = pagarināts, min. = minūte(s), h = stunda(s), d = diena(s)

#### Pārklāšanas piezīmes:

Atkarībā no faktiskajiem vides apstākļiem, maksimālais sastingšanas laiks var atšķirties. Sazinieties ar Hempel lai iegūtu vairāk informācijas. Ispārīgās apkopes ar epoksīda sistēmām ar lielu kopējo sausās plēvētes biezumu minimālo virskārtas uzklāšanas intervālu var divkāršot.

For mild atmospheric exposure recoating with HEMPADUR and HEMPATHANE qualities has no maximum. For other qualities please contact HEMPEL. Lai nodrošinātu labu slāņu adhēziju, ir nepieciešams rūpīgi notīrīt virsmu, īpaši gariem pārkrāsošanas intervāliem. Jebkura netīrumi, eļļas, tauki, un citas vielas jānoņem ar piemērotu mazgāšanas līdzekli, kam seko (augstspiediena) attīrīšanas ar svaigo ūdeni. Sāls nogulsnes jāmazgā ar tīru ūdeni, izmantojot šļūteni.

**Any degraded surface layer, as a result of a long exposure period, must be removed as well.**

**HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Tikai profesionālai lietošanai.**

#### Piezīme:

#### IZDEVA:

HEMPEL A/S

1750017330

Šī Izstrādājuma datu lapa aizstāj iepriekš izdotās.

Skaidrojumus, definīcijas un diapazonu skatiet vietnē [www.hempel.com](http://www.hempel.com) pieejamajās „Skaidrojuma piezīmēs”. Dati, specifikācijas, norādījumi un ieteikumi, kas norādīti šajā datu lapā, atspoguļo tikai testu rezultātus vai pieredzi, kas iegūta kontrolētos vai īpaši definētos apstākļos. To precizitāte, pabeigtība vai piemērotība faktiskajiem apstākļiem vai šeit minēto izstrādājumu paredzētais lietojums ir ekskluzīvi jānosaka pircējam un/vai lietotājam.

Izstrādājumi tiek piegādāti un visa tehniskā palīdzība tiek nodrošināta atbilstoši HEMPEL VISPĀRĒJĀM NOTEIKUMIEM PAR PĀRDOŠANU, PIEGĀDI UN PAKALPOJUMIEM, ja vien iepriekš nav rakstveidā norādīts citādi. Ražotājs un pārdevējs atbrīvo, kā arī pircējs un/vai lietotājs atsakās no visām prasībām, kurās iekļauta visa veida atbildība, tostarp, bet ne tikai nolaidība, izņemot VISPĀRĒJOS NOSACĪJUMOS aprakstīto attiecībā uz visiem rezultātiem, traumām vai tiešiem vai netiešiem zaudējumiem vai bojājumiem, kas rodas no izstrādājumu lietošanas, kā ieteikts iepriekš, nākamajā lappusē vai citādi. Izstrādājuma dati var mainīties bez brīdinājuma un piecus gadus pēc izdošanas datuma kļūst nederīgi.