

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

Beskrivelse: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 er en 2-komponent tykkfilms epoksymaling som kombinerer høyt tørrstoffinnhold med kort tørketid og allsidige påføringssegenskaper. Inneholder sinkfosfat for bedre korrosjonsbeskyttelse.

Anbefalt bruk: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 er egnet for onshore korrosjonsbeskyttelse av nybygde stålkonstruksjoner hvor hurtig håndtering og overmalingstider er påkrevd som for fabrikkbygninger, stadioner, utstillingshaller, lufthavner, kraftverk, rafinerier, kjemiske og petrokjemiske anlegg.

Driftstemperaturer: Maksimum, bare tørr eksponering: 140°C/284°F

Sertifikater/Godkjennelser: Samsvarer med "European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0".

Tilgjengelighet : Inngår ikke i standardsortimentet. Tilgjengelig kun etter spesial avtale.

PRODUKTDATA:

Fargenumre/Colours: 17330* / Grå. (se ANMERKNINGER neste side)
Finish/Glans: Matt
Volum tørrstoff, %: 75 ± 1
Teoretisk spreddeevne: 6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Flammepunkt: 26 °C [78.8 °F]
Spesifikkvekt: 1.6 kg/liter [13.2 pund / US gallon]
Overflate-tørr: 1 ca. time(r) 20°C
Håndteringstørr: 3.5 ca. time(r) 20°C
Gjennomherdet: 7 dag(er) 20°C
VOC-innhold: 235 g/l [2 pund / US gallon]
Lagerstabilitet: 3 år for BASE og ett år (25 °C) for CURING AGENT fra produksjonstidspunktet.
**andre farger ifølge sortimentslisten.*

De angitte produktdata er nominelle data fastsatt i overensstemmelse med HEMPEL-gruppens godkjente resepter..

PÅFØRINGSDATA:

Versjon, Blandet/mixed produkt: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500

Blandingsforhold: BASE 17509: CURING AGENT 98415

2 : 1 på volum

Rør om HERDEREN før den tilsettes BASEN.

Påføringsmetode: Høytrykkssprøyte / Pensel

Tynner (maks.vol.): HEMPEL'S THINNER 08450 <5% avhengig av formål (se ANMERKNINGER neste side)

Brukstid: 1.5 time(er) 20°C

Dysetørrelse: 0.019 - 0.021 "

Dysetrykk: 225 bar [3262.5 psij] (Data for høytrykkssprøyte er veiledende og kan justeres)

Rengjøring av verktøy: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Tørrfilmtykkelse: 70-150 µm/2.8-6 mils

Våtfilmtykkelse: 100-200 micron/4-8 mils

Overmalingsintervall, min.: se ANMERKNINGER neste side

Overmalingsintervall, maks.: se ANMERKNINGER neste side

Sikkerhet: Håndteres med forsiktighet. Før og under bruk; les alle merkeetiketter på forpakninger og emballasje, konsulter produktets HMS-datablad og etterlev alle lokale eller nasjonale sikkerhets bestemmelser.

FORBEHANDLING:

Stålarbeid: Stål overflaten må være omhyggelig behandlet slik at malingen blir jevnt fordelt med den spesifiserte nominelle tørrfilmtykkelsen (vennligst se spesifikasjonen). Den endelige stål tilstanden inkludert sveiser og kanter må være i overensstemmelse med forbehandlingsgrad P2 (ISO 8501-3).

Nytt stål: Sandblåsing til Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). For midlertidig beskyttelse kan det om nødvendig brukes en egnet shopprimer. All shopprimer-skade og urenheter fra lagring og produksjon skal rengjøres grundig før siste maling. For reparasjon og flikking bruk: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Vedlikehold: Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann. Fjern all rust og løst materiale ved hjelp av våt eller tørr sandblåsing eller rengjøring med mekanisk verktøy. Avrund kanter/overganger til intakte områder. Fjern støv osv. Flikk til full filmtykkelse. Etter våt sandblåsing spyles overflaten med ferskvann og får tørke.

PÅFØRINGSBETINGELSER:

Må bare påføres på en tørr og ren overflate med en temperatur over duggpunktet for å unngå kondens. Brukes kun når påføring og herding kan skje ved temperaturer over: -10°C/14°F.

Temperaturen på selve malingen skal være: 15-25°C/59-77°F.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon i små og trange rom under påføring og tørking. Tynning kan være nødvendig ved bruk av lange sprøyteslanger og/eller ved malingstemperaturer under: 15°C. Dette vil gi mindre filmdannelse og lengre tørketid.

FOREGÅENDE STRØK::

Ingen eller ifølge spesifikasjon.

ETTERFØLGENDE STRØK:

Ingen eller ifølge spesifikasjon.

Anmerkninger:

Farger/Farge stabilitet
Eksposering/driftstemperatur

Har en tendens til å gulne etter påføring. Dette vil ikke ha noen innvirkning på ytelsen. Epoksy-malingers naturlige tendens til gulning og krittning ved utendørseksponering og til å bli mer følsom for mekaniske og kjemiske påvirkninger ved høye temperaturer, gjenspeiles også i dette produktet.

Påføring(er):

Uregelmessige overflater: Som andre hurtig herdende/tørkende epoksier; er dette produktet følsom for geometrien til irregulære overflater. Spesiell forholdsregler må tas i forbindelse med uregelmessige områder (sveisesømmer, skår/undercuts, hjørner etc.) da påføring i overdreven filmtykkelse lett vil medføre krakelering.

Filmtykkelse/tynning**Filmtykkelse:**

Den anbefalte nominelle tørrfilmtykkelse (NDFT) er 70-150 µm/2.8-6 mils.

På jevne/regulære overflater kan NDFT økes til 200 µm/8 mils.

Overdrevne tykkelser i overlappingsoner, hjørner, sveisesømmer, etc må være mindre enn 300 µm/9 mils DFT.

Tynning:

Valg av riktig tynner er knyttet til påføringsforholdene. Anbefalt tynner(e): HEMPEL'S THINNER 08450 og HEMPEL'S THINNER 08700.

Farger:

Produktet er også tilgjengelig som Jernglimmer (MIO) pigmentert farge (Shade no. 12430 – reddish grey)

Overmaling:

Overmalingsintervaller knyttet til senere eksponeringsforhold: Hvis maksimum overmalingsintervall er overskredet er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre god heft mellom strøkene.

Før overmaling etter eksponering i forurenset miljø må overflaten rengjøres omhyggelig ved høytrykkspyling med ferskvann og deretter få tørke.

En spesifikasjon gjelder fremfor retningslinjene for overmalingsintervall som er indikert i tabellen

Miljø	Atmosfærisk, medium					
	-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

NR = Ikke Anbefalt, Ext. = Utvidet, None = Ingen, m = minutt(r), h = time(r), d = dag(er)

Overmalings merknader:

***Avhengig av de aktuelle og lokale forhold, vil det lange maksimum overmalingsintervallet kunne variere. Kontakt HEMPEL hvis du vil ha mer informasjon.**

Ved generelt vedlikehold som involverer epoksysystemer med stor total tørrfilmtykkelse, kan det laveste overmalingsintervallet med fordel doubles.

For mild atmosfærisk eksponering er det ingen maksimumsverdier for overmaling med HEMPADUR- og HEMPATHANE-egenskaper. Kontakt HEMPEL for å få informasjon om andre egenskaper.

En helt ren overflate er avgjørende for å sikre tilstrekkelig vedheft mellom strøkene, spesielt ved lange overmalingsintervaller. Smuss, olje, fett og andre fremmedlegemer må fjernes med et egnet vaskemiddel og høytrykkspyling med ferskvann. Salter fjernes med ferskvannsspyling.

Overflatelag som er forringet på grunn av en lang eksponeringsperiode, må også fjernes.

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Kun til profesjonell bruk.

Merk:**UTGITT AV:**

HEMPEL A/S

1750017330

Dette produktdatabladet erstatter alle tidligere utgaver.

For definisjoner, forklaringer og utfyllende informasjon henvises til "Forklaringer til produktdatabladene" som er tilgjengelig på www.hempel.com. Data, spesifikasjoner og anbefalinger gitt i dette databladet er basert på laboratorieforsøk eller praktiske erfaringer under kontrollerte og vel definerte forhold. Deres nøyaktighet, fullstendighet og egnethet under de aktuelle bruksforhold av produktet er utelukkende kjøper eller bruker ansvarlig for.

Produktene leveres og all teknisk assistanse skjer i henhold til HEMPEL'S GENERELLE VILKÅR FOR SALG, LEVERING OG SERVICE, med mindre annen skriftlig avtale foreligger. Produsent og selger påtar seg ikke andre forpliktelser eller ansvar enn det som er angitt her, både med hensyn til oppnådde resultater som eventuelle skader og/eller direkte og indirekte tap som følger av bruk av våre produkter som anvist eller på annen måte.

Dette produktdatabladet kan endres uten varsel og blir ugyldig 5 år etter utgivelsesdato