

### HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BAZA 17509: UTWARDZACZ 98415

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 jest dwuskładnikową, grubopowłokową farbą epoksydową, o wysokiej zawartości części stałych i krótkim czasie schnięcia oraz doskonałych właściwościach aplikacyjnych. Dla lepszej ochrony przed korozją zawiera fosforan cynku.
<b>Zalecane użycie:</b>	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 jest przeznaczony do ochrony nowobudowanych lądowych konstrukcji stalowych takich jak hale przemysłowe, stadiony, sale wystawowe, lotniska, elektrownie, rafinerie, fabryki chemiczne i petrochemiczne, gdy wymagany jest krótki czas do przemalowania i/lub krótki czas do transportu.

<b>Temperatura pracy:</b>	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 140°C/284°F.
<b>Certyfikaty:</b>	Zgodna z normą EN 13501-1 Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków; Klasyfikacja B-s1, d0.
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.

#### DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ nr koloru:	17330* / Szary. (patrz UWAGI poniżej)
Połysk powłoki:	Matowa
Części stałe, % obj.:	75 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	6 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikronów/5 milicale.
Temperatura zapłonu:	26 °C [78.8 °F]
Gęstość:	1.6 kg/dm <sup>3</sup> [13.2 funty/galon USA]
Powierzchniowe wyschnięcie:	1 godz. (około) w 20°C
Sucha do "transportu":	3.5 godz. (około) w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C.
Zawartość L.Z.O.:	235 g/l [2 funty/galon USA]
Czas składowania:	3 lat(a) dla produktu BASE i 1 rok (25°C) dla produktu CURING AGENT od daty produkcji. * inne kolory zgodnie z listą asortymentową

*Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.*

#### SPOSÓB APLIKACJI:

<b>Nr asortymentu:</b>	<b>HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500</b>
Proporcje mieszania składników:	BAZA 17509: UTWARDZACZ 98415 2 : 1 objętościowo Przed dodaniem do BAZY, UTWARDZACZ wymieszać.
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	HEMPEL'S THINNER 08450. <5% w zależności od przeznaczenia (patrz UWAGI poniżej)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	1.5 godzina/godzin 20°C.
Średnica dyszy:	0.019 - 0.021 "
Ciśnienie w dyszy:	225 bar [3262.5 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	70-150 µm/2.8-6 mils
Grubość warstwy (WFT):	100-200 µm.
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	patrz UWAGI poniżej

<b>Warunki BiHP:</b>	Stosować z zachowaniem środków ostrożności. Opakowania są dostarczane z odpowiednimi oznaczeniami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać. Stosować się do zaleceń zawartych w Kartach Charakterystyki oraz przestrzegać polskich przepisów bezpieczeństwa.
----------------------	---

- PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:** **Prace stalowe:** Powierzchnie stalowe powinny być przygotowane starannie, tak, aby było możliwe osiągnięcie równomiernej, specyfikowanej grubości powłoki na całej powierzchni (patrz specyfikacja). Powierzchnia powinna być przygotowana zgodnie z wymaganiami stopnia P2 (ISO 8501-3), łącznie ze spoinami i krawędziami.
- Nowa stal:** Zaleca się obróbkę strumieniowo-ścierną do Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Jeśli wymagana jest tymczasowa ochrona, należy użyć odpowiedniego gruntu czasowej ochrony. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być dokładnie usunięte przed finalnym malowaniem. Do napraw i zaprawek stosować: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.
- Konserwacja:** Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć produkty korozji i słabo przylegające powłoki poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie "suche" lub w osłonie wody, albo czyszczenie narzędziami mechanicznymi. Sfazować brzegi powłoki. Odkurzyć pozostałości. Wykonać zaprawki do pełnej grubości. Po oczyszczeniu strumieniowo-ściernym w osłonie wody powierzchnię należy spłukać strumieniem słodkiej wody, a następnie odczekać do wyschnięcia.
- WARUNKI APLIKACJI:** Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: -10°C/14°F  
Temperatura samej farby powinna wynosić: 15-25°C/59-77°F  
W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i utwardzania powłok. Konieczne może być rozcieńczenie w przypadku zastosowania bardzo długich węży natryskowych i/ lub gdy temperatura farby wynosi poniżej: 15°C Spowoduje to uzyskanie niższej grubości powłoki i wydłużenie czasu schnięcia.
- POWŁOKA POPRZEDNIA:** Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.
- POWŁOKA NASTĘPNA:** Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.
- Uwagi**
- Kolory/ Trwałość kolorów:** Farba ma tendencję do żółknięcia po aplikacji. Nie będzie to miało wpływu na wydajność. Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb epoksydowych do kredowania, a przy wyższych temperaturach, zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.
- Ekspozycja zewnętrzna/ temperatury pracy:**
- Aplikacja:** **Nieregularne powierzchnie:** Podobnie jak inne bardzo szybko schnące farby epoksydowe; ten produkt jest wrażliwy na geometrię nieregularnych powierzchni. W przypadku aplikacji na powierzchnie nieregularne (szwy spawalnicze, podtopienia itd.) szczególną uwagę zwrócić na nie przegrubianie, gdyż może to powodować pękanie powłok.
- Grubość powłok/ rozcieńczanie:** **Grubość powłoki:** Rekomendowana nominalna grubość powłoki (NDFT) wynosi 70-150 µm/2.8-6 mils  
Na płaskich, regularnych powierzchniach nominalna grubość powłoki (NDFT) może zostać zwiększona do 200 µm.  
Na nakładających się obszarach (overlapping), narożach, szwach spawalniczych itp. przegrubienia nie powinny przekraczać 300 µm grubości powłoki (DFT).
- Rozcieńczanie:** Wybór właściwego rozcieńczalnika jest związany z warunkami aplikacji. Zalecany rozcieńczalnik(i): HEMPEL'S THINNER 08450. i HEMPEL'S THINNER 08700  
Produkt dostępny jest także w wersji pigmentowanej blaszkowatym tlenkiem żelaza (MIO): kolor 12430 - czerwono-szary.
- Kolory:** Czasy do nałożenia następnej warstwy są związane z późniejszymi warunkami ekspozycji: Jeżeli przekroczony jest czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.
- Nakładanie kolejnych warstw:** Powierzchnie ekspozowane w zanieczyszczonym środowisku, przed nałożeniem kolejnej warstwy, umyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia.

Specyfikacja malarska zastępuje wszystkie czasy do nakładania kolejnych warstw podane w poniższej tabeli.

Środowisko	Środowisko, średnie					
Temperatura powierzchni:	-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 = Nie zalecane, Ext. = Wydłużony, m = minut(y), h = godzin(y), d = dzień/dni

Nakładanie kolejnych warstw:

**\*W zależności od warunków lokalnych, długie maksymalne czasy do przemalowania mogą ulegać zmianie.**

**Skontaktować się z firmą HEMPEL w celu uzyskania dodatkowych informacji.**

W przypadku ogólnej konserwacji przy użyciu farb epoksydowych o dużej łącznej grubości powłoki, można bez obaw podwoić minimalny czas do przemalowania.

W łagodnych warunkach korozyjnych czas do nakładania następnej warstwy farb HEMPADUR i HEMPATANE jest nieograniczony. W przypadku innych produktów należy skontaktować się z firmą HEMPEL.

W celu zapewnienia odpowiedniej przyczepności następnej powłoki, szczególnie przy długim czasie do przemalowania, wymagana jest całkowicie czysta powierzchnia. Wszelkie zanieczyszczenia, olej, smar i inne substancje obce należy usunąć przy użyciu roztworu odpowiedniego detergentu i czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem. Również sole należy usunąć czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.

**Należy także usunąć wszystkie warstwy wierzchnie, które zostały uszkodzone wskutek długiego wystawienia na warunki otoczenia.**

Uwaga:

**HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

Wydany przez:

HEMPEL A/S

1750017330

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie [www.hempel.com](http://www.hempel.com). Dane, specyfikacje, wskazówki i zalecenia znajdujące się na tej karcie charakterystyki produktu przedstawiają wyłącznie wyniki badań i doświadczeń uzyskane w kontrolowanych i specjalnie określonych warunkach. Ich dokładność, kompletność lub prawidłowość w warunkach rzeczywistych dowolnego zastosowania Produktów muszą zostać stwierdzone przez Kupującego i/lub Użytkownika.

Dostawa Produktów oraz doradztwo techniczne dokonywane są zgodnie z OGÓLNYMI WARUNKAMI SPRZEDAŻY, DOSTAW I USŁUG FIRMY HEMPEL, chyba że wyraźnie ustalono inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca wyłącza, a Kupujący i/lub Użytkownik zrzeka się wszelkich roszczeń wiążących się z jakąkolwiek odpowiedzialnością, obejmującą, między innymi, zaniedbanie, z wyjątkiem zakresu przewidzianego w OGÓLNYCH WARUNKACH, o których mowa wyżej, z tytułu wszelkich skutków, uszkodzenia ciała bądź bezpośrednich lub pośrednich strat bądź szkód wynikających z użycia Produktów zgodnie z zaleceniami określonymi powyżej, na odwrócie lub przekazany w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.