

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE (Báza) 17509: CURING AGENT (Tužidlo) 98415

Popis:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 je dvojzložková epoxidová náterová hmota, ktorá v sebe spája vysoký obsah sušiny s krátkou dobou zasychania a optimalizovanými vlastnosťami pre aplikáciu kompletných náterových systémov v dielni. Obsahuje zinkfosfát pre lepšiu ochranu proti korózii.
Odporúčané použitie:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 je vhodný pre ochranu proti korózii novo postavených oceľových konštrukcií v pobrežných oblastiach, ako je oceľ pre výrobné haly, štadióny, výstavné haly, letiská, elektrárne, rafinérie, chemické a petrochemické závody a kde sa vyžaduje rýchla manipulácia a krátke pretieracie intervaly.
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: 140°C/284°F
Certifikáty / Schválenia:	V súlade s európskou normou European Fire Standard EN 13501-1; klasifikácia B-s1, d0.
Dostupnosť:	Nie je súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.
FYZIKÁLNE ÚDAJE:	
Číslo odtieňov/odtiene:	17330* / Šedá. (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Konečný vzhľad:	Matný
Obsah sušiny, %:	75 ± 1
Teoretická výdatnosť:	6 m ² /liter [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutia:	26 °C [78.8 °F]
Špecifická hmotnosť:	1.6 kg/liter [13.2 libry/americký galón]
Doba povrchového zaschnutia:	1 približne hodín(y) pri 20°C
Suchý pre manipuláciu:	3.5 približne hodín(y) pri 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	235 g/l [2 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti:	3 roky v prípade prípravku BASE a 1 rok (25 °C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.
	* <i>Ďalšie odtiene sú dostupné podľa ponukového listu.</i>
	<i>Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.</i>
ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:	
Verzia; miešané produkty:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500
Pomer miešania:	BASE (Báza) 17509: CURING AGENT (Tužidlo) 98415 2 : 1 Objemovo TUŽIDLO premiešajte pred pridaním do BÁZY.
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Štetec
Riedidlo (max. objem):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% v závislosti od účelu (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Doba spracovateľnosti:	1.5 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	0.019 - 0.021 "
Tlak na tryske:	225 bar [3262.5 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôsobené)
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	70-150 µm/2.8-6 mils
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	100-200 µm
Pretierací interval, min:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Bezpečnosť:	Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.

PRÍPRAVA POVRCHU:

Oceľová konštrukcia: Oceľový povrch musí byť dôkladne pripravený tak, aby náter dosiahol rovnomerné rozloženie pri špecifikovanej nominálnej hrúbke suchého náterového filmu (pozri špecifikácie). Konečný stav ocele, vrátane zvarov a hrán má vyhovovať triede P2 (ISO 8501-3).

Nová oceľ: Abrazívne otryskanie na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). V prípade potreby je možné pre dočasnú ochranu použiť vhodný medzioperačný základný náter. Akékoľvek poškodenia dielenského medzioperačného náteru a kontaminácie zo skladovania a výroby je nutné pred aplikáciou konečného náteru dôkladne očistiť. Pre opravy použite: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Údržba: Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soli a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou. Odstráňte akúkoľvek koróziu a uvoľnený materiál mokrym alebo suchým abrazívnym otryskaním alebo mechanickým očistením. Okraje upravte do strateného na zdravý a neporušený povrch. Odstráňte zvyšky prachu. Opravte náter na odhalených miestach na plnú hrúbku náterového filmu. Po mokrom abrazívnom otryskaní opláchnite povrch čistou vodou a nechajte ho vyschnúť.

APLIKAČNÉ PODMIENKY:

Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: -10°C/14°F.

Teplota náterovej hmoty by mala byť: 15-25°C/59-77°F.

Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie. Riedenie môže byť potrebné v prípade použitia veľmi dlhých hadíc aplikačného zariadenia a/alebo v prípade, keď je teplota náterovej hmoty nižšia ako: 15°C. To spôsobí nižšiu hrúbku náterového filmu a dlhšiu dobu schnutia.

PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER:

Žiadny, alebo podľa špecifikácie.

NÁSLEDNÝ NÁTER:

Žiadny, alebo podľa špecifikácie.

Poznámky

Stabilita odtieňov/odtieňa:

Po aplikácii má tendenciu žltnúť. Nebude to mať žiadny vplyv na použiteľnosť produktu.

Atmosferická / prevádzková teplota:

Prirodzenou vlastnosťou epoxidových náterov a teda aj tohto výrobku je kriedovanie vo vonkajšom prostredí. Pri zvýšených teplotách je väčšia náchylnosť k mechanickému poškodeniu a citlivosť k pôsobeniu chemikálií.

Aplikácie:

Nepravidelné povrchy: Podobne ako pri iných veľmi rýchle zasychajúcich / vytvrdzujúcich epoxidoch; je tento produkt háklivý na geometriu nepravidelných povrchov. Zvýšenú pozornosť je nutné venovať nerovnostiam povrchu (zvary, zárezy, rohy a pod.), keďže aplikácia nadmernej hrúbky náterového filmu môže byť príčinou praskania náteru.

Hrúbka náterového filmu / riedenie:

Hrúbka náterového filmu:

Odporúčaná nominálna suchá hrúbka náterového filmu (NDFT) je 70-150 µm/2.8-6 mils.

Na rovných / pravidelných plochách môže byť nominálna suchá hrúbka náterového filmu (NDFT) navýšená na 200 µm.

Nadmerná hrúbka prekryvajúcich sa oblastí, rohov, zvarov a pod. by mala byť menšia ako 300 µm DFT.

Riedenie:

Výber správneho riedidla súvisí s podmienkami aplikácie. Odporúčané riedidlo: HEMPEL'S THINNER 08450 a HEMPEL'S THINNER 08700.

Odtiene:

Produkt je tiež dostupný v odtieni obsahujúcom pigment železitej sludy (tzv. MIO, odtieň č. 12430 - červeno šedý).

Pretieranie:

Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia, je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	-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 = nedoporučuje sa, Ext. = predĺžený int., m = minúty, h = hodiny, d = dni

Poznámka k pretieraniu:

***Dlhé maximálne pretieracie intervaly sa môžu líšiť v závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach. Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť HEMPEL.**

V prípade všeobecnej údržby zahŕňajúcej epoxidové systémy s veľkou celkovou hrúbkou suchého filmu je vhodné zdvojnásobiť minimálny interval opakovania náteru.

V prípade jemnej atmosférickej expozície sa na opakovanie náteru pomocou prípravkov HEMPADUR a HEMPATANE nevzťahuje žiadny maximálny interval. Pokiaľ ide o iné prípravky, obráťte sa na spoločnosť HEMPEL.

Pre zabezpečenie dobrej priľnavosti medzioperačného náteru (najmä v prípade dlhých pretieracích intervalov) je nevyhnutné, aby bol povrch úplne čistý. Všetky nečistoty, olej a masť je potrebné odstrániť vhodným detergentom a následne povrch omyť vysokotlakou čistou vodou. Soli je potrebné odstrániť opláchnutím čistou vodou.

Akákoľvek vrstva na povrchu degradovaná pôsobením dlhodobého vystavenie musí byť tiež odstránená.

Poznámka:

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Len pre profesionálne použitie.

VYDALA:

HEMPEL A/S

1750017330

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - viz Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobkov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčenia uvedené v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kupujúcim a/alebo Užívateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovne dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.