

### HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: ANA KOMPONENT 17509: SERTLEŞTİRİCİ 98415

<b>Açıklama:</b>	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500, iki komponentli, yüksek katı maddeli, hızlı kuruyan, çok amaçlı , atölye şartlara uygun ve geniş uygulama aralıklarında kullanılabilen epoksi boyadır. Daha iyi korozyon koruma sağlamak amacıyla çinko fosfat içerir.
<b>Önerilen kullanım alanı::</b>	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 çelik yapıların hızlı kuruması ve katlar arası boya uygulama süresinin kısa olması istendiği durumlarda, örnek olarak ; fabrika binaları, stadyumlar, sergi salonları, havaalanları, enerji santralleri, rafineriler, kimyasal ve petrokimya tesisleri gibi gerekli yeni inşaa çelik konstrüksiyonlarının korozyona karşı korunması için uygundur .
<b>Servis sıcaklığı:</b>	Maksimum, sadece kuru ortam: 140°C/284°F
<b>Sertifikalar/Onaylar:</b>	Avrupa Yangın Standardı EN 13501-1 ; sınıflandırma B-s1, d0 ile uyumludur.
<b>Stok durumu:</b>	Hempel Grup Ürün gamına dahil değil. Özel anlaşmaya bağlı bulunabilir.
<b>FİZİKSEL DEĞERLER:</b>	
Renk tonu no/Renk:	17330* / Gri. (arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız)
Son kat boya:	Mat
Hacimce katı madde, %:	75 ± 1
Teorik boyama alanı:	6 m <sup>2</sup> /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikron/5 mili inç
Parlama noktası:	26 °C [78.8 °F]
Özgül ağırlık:	1.6 kg/litre [13.2 lbs/ABD galonu]
Yüzey - kuruma:	1 yaklaşık saat, 20°C
Sert Kuruma:	3.5 yaklaşık saat, 20°C
Tam kürlenme:	7 gün(ler) 20°C/68°F
Uçucu organik madde (VOC) içeriği:	235 g/l [2 lbs/ABD galonu]
Raf Ömrü:	3 yıllar Ana Komponent için; SERTLEŞTİRİCİ için üretim tarihinden itibaren 1 yıl (25°C). <i>*çeşitlilik listesine göre diğer renk tonları.</i>
	<small>Yukarıda belirtilmiş olan sabit degerler,Hempel grubu tarafından kabul edilmiş formüllerdeki nominal verilerdir.</small>
<b>UYGULAMA ÖNERİLERİ:</b>	
<b>Sürüm, karışık ürün:</b>	<b>HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500</b>
Karışım oranı:	ANA KOMPONENT 17509: SERTLEŞTİRİCİ 98415 2 : 1 hacimce ANA KOMPONENT'e katmadan önce SERTLEŞTİRİCİ'yi karıştırın.
Uygulama yöntemi:	Havasız sprej / Fırça
Tiner (maks. hacimce):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% amaca bağlı olarak (arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız)
Karışım ömrü:	1.5 saat(ler) 20°C/68°F
Nozul çapı:	0.019 - 0.021 "
Nozul basıncı:	225 bar [3262.5 psi] (Havasız sprej verileri belirleyicidir ve ayarlamaya tabidir)
Aletlerin temizlenmesi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Film kalınlığı, kuru:	70-150 µm/2.8-6 mils
Film kalınlığı, ıslak:	100-200 mikron/4-8 mili inç
Katlar arası bekleme, min:	arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız
Katlar arası bekleme, maks:	arka sayfadaki "AÇIKLAMALAR" bölümüne bakınız
<b>Güvenlik:</b>	Dikkatli kullanınız.Kullanmadan önce ve kullanın sırasında ambalaj ve boya tenekeleri üzerindeki güvenlik etiketlerine dikkat ediniz.Hempel'in Malzeme Güvenlik Bilgi Formuna bakınız.Bölgesel ya da ulusal emniyet kurallarına uyunuz.

**YÜZEY HAZIRLIĞI:**

**Çelik işçiliği:** Çelik yüzeyi düzgün olması gerekiyor , böylece boya (spesifikasyona bakınız) belirtilen nominal kuru film kalınlığında ve eşit dağılımında elde edilir. Kaynakların ve kenarları da dahil olmak üzere nihai çelik işçiliği hazırlık derecesi P2 (ISO 8501-3) uygun olmalıdır.

**Yeni çelik:** Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) mertebesinde aşındırıcı raspa. Geçici koruma için gerekirse uygun bir atölye ön imalat astarı kullanın. Atölye ön imalat astarındaki tüm hasarlar ve saklama ve imalatın kaynaklanan kontaminasyon, nihai boyamadan önce iyice temizlenmelidir. Onarım ve rötuş kullanımı için: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

**Bakım:** Yağ ve gresi vs. uygun deterjan ile giderin. Yüksek basınçlı tatlı su temizliği yoluyla tuz ve diğer kontaminantları giderin. Islak ya da kuru aşındırıcı raspa veya mekanik alet temizliğiyle tüm pası ve gevşek malzemeleri giderin. Kenarları sağlam yüzey elde ederek yuvarlatın. Artık tozları silin. Tam film kalınlığına kadar rötuş yapın. Islak aşındırıcı raspadan sonra hortumla tatlı su uygulayın ve kurumaya bırakın.

**UYGULAMA KOŞULLARI:**

Yoğuşmayı önlemek için yalnız çığ noktasının üzerindeki sıcaklığa sahip kuru ve temiz bir yüzeye uygulayın. Yalnızca uygulamanın ve kürlenmenin aşağıdaki sıcaklıkların üzerinde devam edebileceği durumlarda kullanın: -10°C/14°F.

Bizzat boyanın sıcaklığı olması gereken: 15-25°C/59-77°F.

Etrafı kapalı alanlarda uygulama ve kuruma sırasında yeterli havalandırma sağlayın. Çok uzun spreyl hortumlarında ve/veya aşağıdakilerden düşük boya sıcaklıklarında inceltme gerekebilir: 15°C/59°F. Bu durum daha düşük film kalınlığına ve daha uzun kuruma süresine yol açar.

**ÖNCEKİ KAT:**

Yok veya spesifikasyona göre.

**SONRAKİ KAT:**

Yok veya spesifikasyona göre.

**NOT:****Renk/Renk stabilitesi:**

Kötü havadan aşınma/çalışma sıcaklıkları:

**Uygulamalar(r):**

Uygulamadan sonra sararma eğilimine sahiptir. Bunun performans üzerinde hiçbir etkisi yoktur.

Epoksi boyaların açık havada tebeşirlenmeye ve yüksek sıcaklıklarda mekanik hasara ve kimyasal maruz kalmalara daha hassas olma eğilimleri bu ürün için de geçerlidir.

**Düzensiz yüzeyler:** Diğer çok hızlı kuruma/kürlenene epoksi boyalar gibi ;Bu ürünün düzensiz yüzeylerin geometrisine karşı duyarlıdır. Özellikle düzensiz yüzeylerde (kaynak ,dikiş boşlukları vs) aşırı kalın boya uygulaması çatlamaya yol açabildiğinden dolayı ,bu yüzey uygulamalarda özen gösterilmelidir.

**Film kalınlığı/inceltme:****Film kalınlığı:**

Tavsiye edilen Nominal kuru film kalınlığı (NKFK) 70-150 µm/2.8-6 mils.

Düz / düzensiz yüzeylerde Nominal KFK 200 mikrona/ 8 mile kadar atılabilir.

Bindirme alanlar, köşeler, kaynak üzerinde boya Kuru Film Kalınlığı en fazla 300 mm / 12 mil DFT olmalıdır.

**İnceltme:**

Doğru tiner seçimi uygulama koşullarla ilgilidir. Önerilen tiner(ler): HEMPEL'S THINNER 08450 ve HEMPEL'S THINNER 08700.

**Renk tonu :****Yeniden kat atma:**

Bu ürün, Mikalı Demir Oksit (MIO) pigmentli renk tonu (Renk tonu no. 12430 – kırmızımsı gri).

Katlar arası süreler sonraki maruz kalma koşullarıyla bağlıdır : Katlar arası maksimum bekleme süresi aşılsa, katlar arası yapışmayı sağlamak için yüzey pürüzlendirilmelidir.

Kontaminasyonlu ortama maruz bıraktıktan sonra yeniden kat atmadan önce yüksek basınçlı tatlı suyu uygulayarak yüzeyi temizleyip kurumaya bırakın.

Spesifikasyon bu tablodaki belirtilen katlar arası sürelerini yerini alır.

Çevre	Atmosferik,orta					
	-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=Uygun Değil ,Ext.=Uzatılmış ,m=dakika ,h=saat, d=gün

**Tekrar boyama notu:**

**\*Gerçek yerel koşullara bağlı olarak, uzun maksimum katlar arası süreler değişebilir. Daha fazla bilgi için Hempel'e başvurun.**

Yüksek toplam kuru film kalınlığına sahip epoksi sistemlerini içeren genel bakım durumunda minimum katlar arası süre iki kata artırılabilir.

Atmosfere hafif maruz kalmada HEMPADUR ve HEMPATHANE türlerinde maksimum yoktur. Diğer tipler için lütfen HEMPEL'e başvurun.

Özellikle katlar arası uzun bekleme sürelerinde katlar arası yapışmayı sağlamak için tamamen temiz bir yüzey elde etmek zorunludur. Her türlü kir, yağ, gres ve diğer yabancı maddeler uygun deterjan ve ardından (yüksek basınçlı) tatlı su temizliği ile giderilmelidir. Tuzlar hortumla tatlı su uygulanarak giderilmelidir.

**Uzun maruz kalma dönemlerinden kaynaklanan her türlü bozulmuş yüzey katmanı da kaldırılmalıdır.**

**HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Yalnızca profesyonel kullanım içindir.**

**Not:**

YAYINLAYAN:

HEMPEL A/S

1750017330

Bu Ürün Bilgi Föyü daha önce yayınlanmış olanları iptal ederek onların yerine geçer.

Açıklamalar, tanımlar ve kapsam için, [www.hempel.com](http://www.hempel.com) mevcut "Açıklayıcı Notlar" bölümüne bakın. Bu bilgi formunda verilen bilgiler, spesifikasyonlar, talimatlar ve tavsiyeler, sadece test sonuçları ya da kontrollü ya da özel tanımlı şartlar altında elde edilen tecrübeleri yansıtmaktadır. Bu ürün bilgi föyünde yer alan bilgiler, spesifikasyonlar, talimatlar ve tavsiyeler, sadece kontrol altında veya spesifik olarak tanımlanmış koşullar altında yapılmış test sonuçlarına veya tecrübeye dayanmaktadır. Bunların, Ürünler'in kullanılmak istendiği gerçek hayat koşullarında da doğru, eksiksiz veya uygun olacağının test edilmesi sadece ve sadece Alıcı velveya Kullanıcı'ya aittir. Ters yönde yazılı bir anlaşma yapılmadıkça, ürünler "HEMPEL'İN GENEL SATIŞ, TESLİM VE SERVİS" kural ve koşullarına göre teslim edilmekte olup, teknik yardım da yine bu kural ve koşullara göre verilecektir. İmalatçı ve Satıcı, bahsi geçen GENEL KOŞULLAR'da açıkça belirtilmesi dışında, Ürünlerin yukarıda, sayfanın arkasında veya başka bir yerde tavsiye edildiği şekilde kullanılmasından dolayı meydana gelecek sonuçlardan, is kazalarından veya doğrudan veya dolaylı zarar ve ziyandan sorumlulugundan dolayı, ihmalden doğan sorumluluk da dahil olmak üzere ( ancak bununla sınırlı değildir ), hiçbir tazminat talebini kabul etmez ve Alıcı velveya Kullanıcıda tazminat taleplerinden feragat eder.Ürün bilgi föyleri, önceden bildirilmeden değiştirilebilir ve yayınlandıkları tarihten itibaren bes yıl sonra geçerliliklerini kaybederler.