



Инструкция по применению

Описание продукта: См. Технологическую карту продукта

HEMPADUR 35760

ОСНОВА 35769 и ОТВЕРДИТЕЛЬ 98760

Содержание:

Инструкция дает указания по подготовке поверхности, оборудованию для нанесения и нанесению краски HEMPADUR 35760.

При использовании продукта в сочетании со стекловолокном проконсультируйтесь со специалистами Hempel.

Подготовка поверхности:

Новая сталь: Удалить масла, жиры и пр. при помощи подходящего моющего средства. Удалить соли и другие загрязнения путем очистки пресной водой (под высоким давлением). Абразивоструйная очистка до степени минимум Sa 2½-3, по ISO 8501-1:1988 и остроугольный профиль в соответствии с Rugotest No. 3, BN 10a (Ra=12.5 мкм), ISO Comparator Medium (G), Keane-Tator Comparator 3.0 G/S. После струйной обработки тщательно удалить абразивный материал и пыль.

Точечная (питтинговая) коррозия (днища цистерн): Удалить масла, жиры и пр. при помощи подходящего моющего средства. Произвести очистку до Sa 2, ISO 8501-1: 1988. Питтинговая коррозия на днищах часто имеет форму «омеги» (обычно, если коррозия, вызвана хлоридами) в таких случаях рекомендуется применить следующую процедуру:

После очистки поверхность должна быть тщательно промыта пресной водой под высоким давлением. Отставить воду в танке, чтобы места питтинговой коррозии полностью покрыты водой примерно на 5 см/2".

После 24 часов вода должна быть полностью удалена вакуумной очисткой, и цистерна полностью высушена. Если после этой процедуры снова обнаружены солевые отложения, промыв пресной водой следует повторить. Произвести абразивную очистку до Sa 2½-3, ISO 8501-1:1988, с профилем поверхности в соответствии с Rugotest No. 3, BN 10a. После очистки удалить остатки абразива и пыль. Особое внимание следует обратить на очистку днища цистерны.

Оборудование для нанесения:

Так как HEMPADUR 35760 является лакокрасочным материалом с высокой вязкостью и без содержания растворителя, необходимо принимать особые меры при его нанесении.

Стандартное высококачественное оборудование для безвоздушного распыления:

Кратность насоса:	мин. 45:1 (См. примечание ниже)
Производительность:	12 л/мин. (теоретическая)
Давление на входе:	мин. 6 бар/90 psi
Шланги распылительные:	макс. 15 м/50 футов, внутренний диаметр ¾"
	макс. 3 м/10 футов, внутренний диаметр ¼"

Простые поверхности:	
Диаметр соплового отверстия:	.019"-.031"
Угол факела:	40-60°

Сложные поверхности и нанесение малых толщин сухой пленки (250-400 мкм):

Диаметр соплового отверстия:	.019"-.023"
Угол факела:	40°

Примечание: НЕ использовать всасывающий патрубок. Использовать сменную насадку, которая дает возможность удаления отвердевшей краски. При необходимости использования более длинных шлангов увеличить кратность насоса до 60:1 или более, поддерживая, при этом, высокую производительность.

Данные для безвоздушного распыления - рекомендуемые, возможны коррективы.



HEMPDUR 35760

Смешивание:

Тщательно размешать ОТВЕРДИТЕЛЬ CURING AGENT 98760 перед его смешиванием с ОСНОВОЙ BASE 35769. Продолжать размешивание после их соединения до получения полностью однородного цвета.

Температура краски: Для достижения лучших свойств при нанесении, температура краски после смешивании должна быть приблизительно 20°C-25°C /68°F-77°F. Если температура краски превысит 25°C/77°F, банка должна быть помещена в холодное место (см. ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ далее).

Участки с точечной коррозией: В случае наличия сильной питтинговой коррозии (днища старых цистерн), первый слой рекомендуется нанести кистью. Краска должна быть тщательно втерта во все питтинговые кратеры для наилучшего смачивания подложки, вытеснения из пор воздуха и закрытия их. Последующий слой(и) может быть нанесен как кистью, так и безвоздушным распылением (см. выше), таким образом, чтобы сгладить все неровности и шероховатости.

Жизнеспособность:

При измерении в стандартных условиях жизнеспособность составляет 40 минут при 20°C/68°F.

- Независимо от оборудования используйте всю краску, наносите краску сразу после смешивания. При нанесении с нормальной скоростью 20 л/5 галлонов США будут израсходованы в течение 10 мин.
- Чаше следите за температурой краски, проверяя, например, банку рукой. Если на ощупь температура банки выше, чем температура руки, необходимо сразу же выбросить данную краску и сразу же промыть используемое оборудование независимо от его типа.

Полосовое окрашивание:

Кромки, углы, сварные швы (ручная сварка) и места, труднодоступные для нанесения краски распылением должны быть покрашены полосами (подкрашены) до или после нанесения распылением.

В зависимости от фактических условий обычно потребуется один или два слоя полосового покрытия.

Дополнительная толщина:

При наличии сильной точечной коррозии, а также в тех местах, где наблюдается сильный абразивный износ, может возникнуть необходимость в нанесении более толстого или дополнительного слоя покрытия.

Интервалы перекрытия:

При относительной влажности макс. 80% действуют следующие интервалы перекрытия (д = дни, ч = часы):

Температура стали, °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	40/104
HEMPADUR 35760 мин.	40 ч	27 ч	16 ч	11 ч	8 ч	5 ч
макс.	60 д	45 д	30 д	23 д	15 д	7 д

До нанесения последующего слоя **ЗАПРЕЩЕНО** подвергать HEMPADUR 35760 воздействию солнечного света, воды/конденсата или других загрязнений. Если необходимо, проведите вакуумную очистку поверхности перед перекрытием.



HEMPDUR 35760

Таблица отверждения: Действительно следующее время отверждения:

Температура стали, °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	35/95	40/104
Полное отверждение	12 д	8 д	5 д	4 д	3 д	2½ д	2 д

Примечание: Температура поверхности и окружающего воздуха во время отверждения никогда не должна опускаться ниже 10°C/50°F.

Заполнение танков: Использовать танки только после полного отверждения HEMPADUR 35760 (см. выше)

Вентиляция во время нанесения: Вентиляция не требуется для высыхания /отверждения покрытия, но ее рекомендуется проводить для удаления, например, сухого распыла краски при нанесении.

Меры предосторожности: Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок. Подробнее см. *Меры предосторожности при работе с лакокрасочными материалами HEMPEL* и соблюдайте национальные и региональные требования по охране труда. Следует избегать вдыхания возможных испарений растворителей или красочного тумана, а также контакта кожи и глаз с краской. Применяйте только в хорошо проветриваемых помещениях.

ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S – 3576020320CR002

Настоящая Инструкция по применению заменяет все ранее опубликованные.

За объяснением значений терминов и области применения продукта обращайтесь к Пояснительным запискам в инструкции HEMPEL. Технические данные, указания и рекомендации, приведенные в этой Инструкции по применению, являются результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования Продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем. Поставка продукции и любое техническое содействие обеспечиваются в соответствии с ОБЩИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОДАЖ, ПОСТАВОК И ОБСЛУЖИВАНИЯ HEMPEL, если иное не согласовано специально в письменной форме. Производитель и Продавец не несут ответственности, а Покупатель и/или Потребитель отказываются от предъявления претензий, включая любого рода ответственность за ситуации, возникающие из-за халатности или по другой подобной причине, за исключением, как сказано в вышеупомянутых ОБЩИХ УСЛОВИЯХ, ответственности за любые последствия, нанесение травм, прямых и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине применения продукции в соответствии с рекомендациями, изложенными выше, на обратной стороне листа или в другом источнике. Инструкция по применению может быть изменена без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.