

35760: BAZA 35769: KONTAKT 98760

Opis:	HEMPADUR 35760 dvokomponentni je, fenol-epoksi premaz za nanošenje u debelom sloju koji otvrdnjavanjem prerasta u premaz sa jakim antikorozivnim svojstvima i svojstvima odlične otpornosti na kemikalije.
Preporučena uporaba:	Kao premaz za tankove na novim i starim spremnicima za skladištenje nafte, pogonskog goriva, bio goriva i čitavog niza različitih kemikalija. Može se koristiti u vezi sa staklenim vlaknima kako bi se dobio još otporniji premaz za tankove. Molimo pogledati posebne upute za primjenu.
Temperatura u eksploataciji:	Maksimum, samo u suhim uvjetima: 140°C Kod raznih pogonskih goriva (np. dizel, benzin): 65°C/149°F Temperatura eksploatacije u mokrim uvjetima, ostale tekućine: Vidi odgovarajući VODIČ OTPORNOSTI
Raspoloživost:	Sastavni dio grupacijskog asortimana. Lokalna dostupnost uz prethodnu potvrdu.

FIZIKALNE KONSTANTE :

Šifra nijanse/Nijansa:	20320 Krem
Izgled premaza:	Polu-sjajan
Volumni sadržaj suhe tvari, %:	100
Teoretska izdašnost:	3 m ² /l [120.3 sq.ft./US gallon] - 300 µm
Plamište	65 °C [149 °F]
Specifična težina:	1.3 kg/litra [11.1 lb / američki galon]
Suh na dodir:	9 h 20°C
Potpuno skrućen:	5 dan(a) 20°C
Sadržaj HOS:	37 g/l [0.3 lb / američki galon]

**ostale nijanse prema proizvodnom asortimanu.*

Navedene fizikalne konstante predstavljaju nominalne podatke prema odobrenim formulacijama HEMPEL grupacije.

PODACI O PRIMJENI :

Verzija, zamiješani proizvod:

Omjer miješanja:	35760 BAZA 35769: KONTAKT 98760 6.4:3.6 volumno Dobro promiješati KONTAKT prije dodavanja u BAZU. Bezračni raspršivač / Kist/Valjak Ne razrjeđivati.
Način nanošenja:	40 minuta
Razrjeđivač (max. vol.):	0.019 - 0.025 " (Vidi posebne UPUTE ZA PRIMJENU)
Trajnost mješavine:	250 bar [3625 psi] (Podaci za bezračni raspršivač okviri su i mogu se podesiti)
Otvor sapnice:	HEMPEL' S TOOL CLEANER 99610
Izlazni pritisak:	Potrebna debljina filma, suh: 250 - 600 µm [10 - 24 mils]
Čišćenje alata:	Potrebna debljina filma, mokar: 250 - 600 µm [10 - 24 mils]
Potrebna debljina filma, suh:	Međupremazni interval, min: vidi NAPOMENE na poledini
Potrebna debljina filma, mokar:	Međupremazni interval, max: vidi NAPOMENE na poledini

Mjere sigurnosti:

Rukovati s oprezom. Prije i u toku upotrebe potrebno je poštivati sve sigurnosne naljepnice s pakovanja za boju, proučiti HEMPEL Sigurnosno-tehničke listove i slijediti sve lokalne i nacionalne propise vezane za sigurnost.

PRIPREMA POVRŠINE:

Novi čelik: Ulja, masnoću i ostalo temeljito odstraniti s odgovarajućim deterdžentom. Soli i ostala onečišćenja isprati mlazom slatke vode pod visokim pritiskom. Čišćenje mlazom abraziva do postizanja izgleda skoro bijeli metal Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s površinskim profilom koji odgovara standardu Rugotest br. 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S ili ISO Comparator Rough Medium (G).

Popravlak i održavanje: Ulja, masnoću i ostalo temeljito odstraniti s odgovarajućim deterdžentom. Soli i ostala onečišćenja isprati mlazom slatke vode pod visokim pritiskom. Ukloniti svu hrđu i slabo prijanjajući materijal čišćenjem mlazom abraziva ili strojnim alatom. Ostali stupnjevi čišćenja, uključujući mokre metode poput čišćenja vodenim mlazom pod vrlo visokim pritiskom (UHPWJ) i čišćenje smjesom grita i vode, mogu temeljem Hempelove specifikacije doći u obzir. Odstraniti vodu, ostatke od abrazivnog čišćenja i ostala strana tijela.

Stare čelične površine koje su bile izložene slanoj vodi te prekomjerna količina ostataka soli u udubinama ponekad se moraju obraditi abrazivnim čišćenjem, pranjem slatkim vodom pod visokim pritiskom, te nakon toga osušiti i na kraju ponovo očistiti suhim abrazivnim čišćenjem.

Beton: Odstraniti sredstvo za otkalupljivanje i ostala moguće onečišćenja pranjem emulzijom i nakon toga isprati mlazom slatke vode pod visokim pritiskom. Ukloniti skramu i slabo prijanjajući materijal do čvrste, hrapave i ujednačene površine, po mogućnosti čišćenjem mlazom abraziva, eventualno i drugačijom mehaničkom obradom ili jetkanjem kiselinom. Površinu zasiti s odgovarajućim sredstvom (sealer), u skladu s odgovarajućim specifikacijama za bojenje.

UVJETI NANOŠENJA:

Nanositi isključivo na suhe i čiste površine, na temperaturama iznad rosišta kako bi se spriječila kondenzacija. Koristiti isključivo kada se nanošenje i sušenje može odvijati na temperaturama višim od: 10°C. Temperatura same boje treba biti 15°C ili viša. Poželjno je da temperatura boje u limenci bude ispod 25°C/77°F. Odmah započnite s nanošenjem zbog kratke trajnosti mješavine. U skučenom prostoru osigurati odgovarajuću ventilaciju u toku nanošenja i sušenja.

PRETHODNI PREMAZ:

Ne postoji, ili prema specifikaciji. Preporučeni sustavi: HEMPADUR 15590.

SLJEDEĆI PREMAZ:

Ne postoji.

NAPOMENE:

Izloženost atmosferilijama/
temperature u eksploataciji:

Prirodna tendencija epoksidnih premaza da krede u uvjetima vanjske izloženosti i da postaju osjetljivi na mehanička oštećenja i kemijsku izloženost na višim temperaturama također je prisutna i kod ovog proizvoda.

Nanošenje:

U slučaju rasprostranjene dubinske korozije (dna starih tankova) preporuča se nanijeti prvi premaz kistom. Sljedeći premazi mogu se nanositi kako kistom tako i bezračnom špricom (u skladu s gore navedenim) čime se osigurava puna pokrivenost neravne/hrapave površine:

Debljine filma/razrjeđivanje:

Ovisno o namjeni i području primjene proizvod se može specficirati i u nekoj drugoj debljini filma od one koja je navedena. To će izmijeniti vrijednost koja je dana za izdašnost i može utjecati na sušivost i međupremazni interval. Uobičajeni raspon suhog filma je: 250-600 µm. Zasebno temeljito promiješati BAZU i KONTAKT prije njihovog zamješavanja te nakon toga miješati sve dok se ne postigne mješavina ujednačene boje.

Otvrdnjavanje prije punjenja
tankova:

Tankovi se ne smiju staviti u upotrebu prije nego što se sustav premaza potpuno stvrdne - vidi odgovarajući VODIČ ZA ZAŠTITU TERETA i UPUTE ZA PRIMJENU.

Nanošenje sljedećeg premaza:

Međupremazni intervali u odnosu na kasnije uvjete izloženosti: Ukoliko se maksimalni međupremazni interval prekorači, bit će potrebno ohrapaviti površinu kako bi se osigurala adhezija među premazima. Prije nanošenja sljedećeg premaza a nakon izlaganja onečišćenom okolišu, površinu treba temeljito očistiti mlazom slatke vode pod visokim pritiskom i ostaviti da se osuši.

Specifikacija dokida smjernice vezano za međupremazne intervale navedene u tabeli.

Okoliš	Atmosferski, srednji					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d
Uranjanje						
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d

NR = Ne preporuča se, Ext. = Produljeni, m = minuta, h = sati, d = dana

Nota:

HEMPADUR 35760 Samo za profesionalnu uporabu.

Izdano:

HEMPEL A/S

3576020320

Ovi Podaci o proizvodu dokidaju ranija izdanja.

Za objašnjenja, definiciju i opseg vidi Pojašnjenja podataka o proizvodu na www.hempel.hr.

Podaci, specifikacije, upute i preporuke koje su dane u ovim tehničkim podacima o proizvodu predstavljaju samo rezultate ispitivanja ili iskustvo dobiveno pod strogo kontroliranim ili posebno definiranim uvjetima. Njihovu preciznost, cjelovitost i prikladnost u stvarnim uvjetima primjene za koju je proizvod namijenjen slijedom ovih Tehničkih podataka trebaju odrediti isključivo Kupac i/ili Korisnik.

Proizvodi se isporučuju i sva tehnička pomoć pruža se pod HEMPELOVIM OPĆIM UVJETIMA PRODAJE, ISPORUKE I TEHNIČKOG SERVISA, osim u slučaju da to nije drukčije izričito dogovoreno u pisanom obliku. Proizvođač i Prodavalac odriče a Kupac i/ili Korisnik odbacuje bilo koju reklamaciju koja se odnosi na bilo koju odgovornost koja uključuje ali se ne ograničava na nemar, izuzev ako se ne radi o onome što je izraženo u spomenutim OPĆIM UVJETIMA vezano za bilo koje rezultate, štetu ili izravni ili posljedični gubitak ili štetu koja proizlazi iz upotrebe Proizvoda u skladu sa preporukama koje su navedene u gornjem tekstu, na poledini ili u nekom drugom obliku.

Podaci o proizvodu podliježu izmjenama bez prethodne obavijesti te postaju ništetni pet godina nakon njihovog izdavanja.