

35842: BASE (BASIS) 35848: CURING AGENT (HÄRTER) 95620

Beschreibung:	Hempadur Multi-Strength 35842 is a two-component, high-build, polyamine adduct cured epoxy paint, reinforced with glassflakes, which cures to a hard and tough coating with good resistance to abrasion, seawater and fresh water.
Empfohlene Verwendung:	As a self-primed, high build coating for areas subject to a highly corrosive environment. Can be used on pilings, offshore structures, splash zone and other immersed areas.
Temperatur	Maximal, nur trockene Exposition: 140°C/284°F
Zertifikate/Zulassungen:	Conforms to NORSOK M-501, edition 6, system nos. 7A and 7B.
Verfügbarkeit:	Nicht im Gruppensortiment enthalten. Verfügbarkeit gemäß Sondervereinbarung.
PHYSIKALISCHE DATEN:	
Farbtonnummern/Farben:	17380/ Grau.
Endanstrich:	glänzend
Festkörpervolumen, %:	98 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	1.3 m ² /l [52.1 sq.ft./US gallon] - 750 Mikrometer/30 mils
Flammpunkt:	87 °C [188.6 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.3 kg/Liter [10.8 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	7 Stunde(n) 20°C/68°F
Durchgetrocknet:	23 Stunde(n) 20°C/68°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	22 g/l [0.2 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	3 Jahre für BASE und 1 Jahr (25 °C) für CURING AGENT ab Zeitpunkt der Herstellung. Vor Gebrauch kann ein mechanisches Aufrühren notwendig sein. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>
<small>Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen. Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.</small>	
APPLIKATIONS DETAILS:	
Version, Mischerzeugnis:	35842
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 35848: CURING AGENT (HÄRTER) 95620 3 : 1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel (Siehe separate APPLIKATIONSANWEISUNGEN)
Verdünnung (max. Vol.):	Nicht verdünnen.
Topfzeit:	1 hour 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.021 - 0.027 "
Düsendruck:	220 bar [3190 psi] Minimum. (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Angegebene Schichtdicke, trocken:	750 Mikrometer [30 mils]
Angegebene Schichtdicke, nass:	750 Mikrometer [30 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	Gemäß Spezifikation.
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	Gemäß Spezifikation.
Sicherheit:	Vorsicht beim Umgang. Vor und während der Verarbeitung sind alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden, die von HEMPEL erstellten Sicherheitsdatenblätter sowie örtliche oder nationale Sicherheitsvorschriften zu beachten.

- OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG:** **Neuer Stahl:** Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Sandstrahlen auf fast blankes Metall gemäß Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) mit einem Oberflächenprofil, das Rugotest Nr. 3, BN10a oder Keane-Tator Comparator, 3.0 G/S oder ISO Comparator Rough Medium (G) entspricht. Unmittelbar nach dem Reinigen auftragen. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Überstreichen gründlich entfernt werden.
- Reparatur und Instandhaltung:** Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch (Hochdruck-)Frischwasserwaschen entfernen. Beschädigte Bereiche sorgfältig mit Schleifmaschine auf St 3 (kleinere Bereiche) oder durch Sandstrahlen auf min. Sa 2, vorzugsweise Sa 2½, reinigen. Je besser die Untergrundvorbehandlung, desto besser auch die Leistungsfähigkeit des Anstrichs. Als Alternative zum trockenen Reinigen kann Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) bis auf einen intakten, gut haftenden Anstrich oder bis auf den Stahl erfolgen. Der intakte Anstrich muss nach dem Hochdruckwasserstrahlen angeraut aussehen. Beim Hochdruckwasserstrahlen bis auf den Stahl sollte der Reinigungsgrad Wa 2 bis Wa 2½ (atmosphärische Belastung) bzw. mindestens Wa 2½ (Wasserbelastung) betragen (ISO 8501-4:2006). Ein Flugrostgrad von maximal M (atmosphärische Belastung) bzw. von M, vorzugsweise L (Wasserbelastung) (ISO 8501-4:2006) vor der Applikation ist akzeptabel. Übergangsbereiche zum intakten Anstrich angleichen. Rückstände abblasen. Bis zur vollen Schichtdicke ausbessern. Bei Oberflächen mit Lochfraßkorrosion können übermäßig große Mengen an Salzurückständen eine Reinigung durch Hochdruckwasserstrahlen oder Nass-Sandstrahlen erforderlich machen. Alternativ kann trockenes Sandstrahlen gefolgt von Hochdruck-Frischwasserwaschen, Trocknen und abschließendem erneuten trockenen Sandstrahlen erfolgen.
- APPLIKATIONSBEDINGUNGEN:** Nur auf trockenen und sauberen Untergründen mit Temperaturen oberhalb des Taupunkts auftragen, um Kondensation zu vermeiden. Nur verwenden, wenn Applikation und Aushärtung erfolgen können bei Temperaturen über: 10°C/50°F. Die Temperatur der Farbe selbst sollte betragen über: 20°C/68°F. Die Gebindetemperatur der Farbe sollte vorzugsweise betragen unter: 30°C/86°F. In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden.
- VORHERGEHENDER ANSTRICH:** Keiner oder nach Spezifikation. If a blast primer/hold-coat is required use: HEMPADUR 15590.
- NACHFOLGENDER ANSTRICH:** Keiner oder nach Spezifikation.
- Bemerkungen:**
- Bewitterung/Einsatztemperaturen:** Die natürliche Tendenz von Epoxidmaterialien, bei freier Bewitterung auszukreiden und bei erhöhten Temperaturen empfindlicher in Bezug auf mechanische und chemische Belastungen zu reagieren, ist auch bei diesem Produkt gegeben.
- Schichtdicken/Verdünnung:** Kann je nach Anwendungszweck und -bereich mit einer anderen Schichtdicke spezifiziert sein als angegeben. Dies verändert die Ergiebigkeit und kann die Trocknungszeit und das Überstreichbarkeitsintervall beeinflussen. Normaler Trocknungsbereich: 500-1000 Mikrometer/20-40 mil.
- Überstreichen:** Überstreichbarkeitsintervalle bezogen auf spätere Belastungsbedingungen: Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist ein Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenschichthaftung zu gewährleisten. Vor dem Überstreichen nach Belastung in verschmutzter Umgebung ist die Oberfläche gründlich durch Hochdruck-Frischwasserwaschen zu reinigen und zu trocknen.

Eine Spezifikation ersetzt die in der Tabelle angegebenen Intervalle.

Umwelt	Atmosphärisch, stark					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Hempadur	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d
Hempathane	20 h	7.5 d	8 h	3 d	4 h	1.5 d
Umwelt	Wasserbelastung					
	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d

NR = Nicht empfohlen, ext. = Erweitert, None = Keine, m = Minute (n), h = Stunde (n), d = Tag (e)

Anmerkung:

Hempadur Multi-Strength 35842 Nur für gewerbliche Verwendung.

HERAUSGEGEBEN VON:

HEMPEL A/S

3584217380

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter www.hempel.com. In diesem Datenblatt angegebene Daten, Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen beruhen nur auf Testergebnissen oder stellen unter kontrollierten bzw. speziell definierten Bedingungen gewonnene Erfahrungen dar. Über ihre Genauigkeit, Vollständigkeit und Eignung hat allein der Käufer und/oder Nutzer in Abhängigkeit von der beabsichtigten Nutzung der Produkte unter den jeweiligen Bedingungen zu entscheiden.

Die Lieferung der Produkte und die gesamte technische Unterstützung erfolgen gemäß HEMPELS ALLGEMEINEN LIEFER- UND SERVICEBEDINGUNGEN, es sei denn, etwas anderes ist ausdrücklich schriftlich vereinbart worden. Der Hersteller und Verkäufer übernehmen keine Haftung und der Käufer und/oder der Nutzer verzichtet auf alle Haftungsansprüche, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Fahrlässigkeit, ausgenommen sind jedoch, wie in den besagten ALLGEMEINEN BEDINGUNGEN erwähnt, Ergebnisse, Verletzungen oder direkte oder Folgeschäden, die sich aus der Nutzung des Produkts entsprechend den oben, umseitig oder anderswo angegebenen Empfehlungen ergeben. Produktdaten können ohne Vorankündigung geändert werden und verlieren spätestens fünf Jahre nach dem Erscheinen ihre Gültigkeit. Herausgegeben von HEMPEL (GERMANY) GmbH, Hindenburgdamm 60, 25421 Pinneberg.