

35870 : BASE (BAS) 35879 : CURING AGENT (HÄRDARE) 98870

Beskrivning:	Hempadur Multi-Strength GF 35870 är en tvåkomponent, aminaddukt härdad, glaspartikelförstärkt epoxibeläggning. Bildar en hård, slag- och slitage resistent beläggning, med god resistens mot havsvatten och mot stänk av bensin och liknande produkter. Kan efter applicering utsättas tidigt för vatten och fortsätter att härdas under vatten.
Rekommenderad användning:	Som självgrundande beläggning av tjockfilmstyp primärt för ytor utsatta för hårt slitage och/eller mycket korrosiv miljö, t.ex. splash zoner, vågbrytare, pålverk och arbetsdäck.
Drifttemperatur:	Maximum, endast torr exponering: 140°C/284°F I vatten (ingen temperaturgradient): 60°C/140°F Maximal toptemperatur i vatten är 80°C/176°F.
Certifikat/Godkännanden:	Recognized Abrasion Resistant Ice Coating by Lloyds Register. Testad som ofarlig för spannmålsbäsk av Newcastle Occupational Health & Hygiene, England.
Tillgänglighet:	Ingår i standardsortiment. Lokal tillgänglighet enligt avtal.
FYSIKALISKA DATA:	
Kulörnr./Kulörer:	19990 / Svart.
Glans:	Blank
Volymtorrhalt, %:	87 ± 1
Teoretisk sträckförmåga:	2.5 m ² /l [100.2 sq.ft./US gallon] - 350 mikron/14 mils
Flampunkt:	35 °C [95 °F]
Specifik vikt:	1.3 kg/liter [11.1 lbs/US gallon]
Yttorr:	4 cirka tim(ar) 20°C/68°F
Beröringstorr:	6 cirka tim(ar) 20°C/68°F
Fullt härdad:	7 dag eller dagar 20°C/68°F
VOC innehåll:	200 g/l [1.7 lbs/US gallon]
Lagringstid:	2 år för BASE och 3 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden.

Angivna fysikaliska data är nominella i enlighet med Hempel koncernens godkända formuleringar.

APPLICERINGSANVISNINGAR:

Version, blandad produkt:	35870
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 35879 : CURING AGENT (HÄRDARE) 98870 3 : 1 per volym
Appliceringsmetod:	Högtrycksspruta
Förtunning (max.vol.):	08450 (5%)
Brukstid:	1 timme eller timmar 20°C/68°F
Munstycksstorlek:	0.023 - 0.027 " Vändbart
Munstyckstryck:	250 bar [3625 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering)
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	350 mikron [14 mils]
Indikerad filmtjocklek, våt:	400 mikron [16 mils]
Övermålningsintervall, min:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Övermålningsintervall, max:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida

Säkerhet:	Hantera försiktigt. Observera alla säkerhetsetiketter på förpackningar och färgbehållare före och under användning. Läs HEMPELs säkerhetsdatablad gällande material samt följ lokala och nationella säkerhetsbestämmelser.
------------------	--

FÖRBEHANDLING:

Nytt stål: Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten. Abrasive blasting to near white metal Sa 2½ with a surface profile corresponding to Rugotest No. 3, BN10, 3.0 G/S, or ISO Comparator, Rough Medium (G) Efter blästring rengörs ytan noggrant från slipmedel och damm.

Underhåll: Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten. Avlägsna all rost och löst material genom våt- eller torrblästring eller maskinslipning. Jämna av kanter mot intakta områden i gott skick. Efter våtblästring spolås ytan av med färskvatten och får torka.

Bättringsmålning kala fläckar till fullständig filmtjocklek när ytan ser ut att vara torr.

APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN: Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över dagpunkten för att undvika kondensbildning. Kan appliceras och hårdas i temperaturer ned till 5 °C. Färgens temperatur bör vara över: 15°C/59°F. Bästa resultat uppnås vid: 20-30°C/68-86°F. I slutna utrymmen sörj för fullgod ventilation under applicering och torktid.

FÖREGÅENDE SKIKT: Inga. Om en grundfärg efter blästringsarbeten krävs, använd: HEMPADUR 15590.

EFTERFÖLJANDE SKIKT: Ingen, eller enligt specifikation.

Anmärkningar

Certifikat/Godkännanden: The recognition as Abrasion Resistant Ice Coating by Lloyds Register applies to the product as well as production site – at present the certificate is valid only for paint material produced at the following Hempel factories: Hempel Paints Poland, Buk och Kunshan, China.

Kulörer/Kulörstabilitet: Ljusa kulörer har en tendens att gulna vid exponering solljus och att mörkna vid exponering i värme.

Väderexponering/drifttemperatur: Den naturliga tendensen hos epoxifärg att krita vid utomhusexponering och att bli mer känslig för mekaniska skador vid förhöjda temperaturer reflekteras även i denna produkt.

Applicering(ar): Produkten kan doppas ned efter 4 timmars inledande härdning vid 20 °C. Härdningen fortsätter under vattnet. Tidig neddoppning kan resultera i viss missfärgning. Det påverkar inte produktens skyddande egenskaper.

Appliceringsutrustning: Normal högtryckssprututrustning med hög kapacitet:

Rekommenderad pumpkapacitet: minst 45:1

Pumpeffekt: 12 liter/minut (teoretiskt)

Färgslangar: max 15 meter, 3/8" invändig diameter, max 3 meter, 1/4" invändig diameter

Om längre färgslangar krävs kan vid behov spädning ske upp till: 50 meter / 150 fötter.

Pumpens höga kapacitet måste uppnås. Förhållandet måste höjas till:60:1.

Större munstycken kräver även större pumpstorlekar. Ett värdbart munstycke rekommenderas.

Filter i färgbehållare och sprutpistol skall avlägsnas, utnyttja värdbart munstycke.

Filmtjocklek/spädning: Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde. Detta påverkar sträckförmåga och kan påverka torktid och övermålningsintervaller. Normal filmtjockleksintervall är: 350-500 mikron/14-20 mils

Övermålning: Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning. Före övermålning efter exponering i förorenad atmosfär skall ytan rengöras genom högtryckstvättning med färskvatten och torka.

En eventuell målnings-specifikation ersätter alla riktlinjer om övermålningsintervaller som angivits i denna tabell.

Miljö	Luftexponering, måttlig					
Ytans temperatur:	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
HEMPADUR	15 h	150 d	6 h	60 d	3 h	30 d
HEMPATHANE	10 h	25 d	4 h	10 d	2 h	5 d
Miljö	Neddoppning					
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d

NR = Rekommenderas inte, Ext. = Förlängd, None = Inget, m = minut (er), h = timme (-ar), d = dag (-ar)

Anmärkning: HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870 är enbart för yrkesmässig användning.

UTGIVEN AV: HEMPEL A/S

3587019990

Detta Produktdatablad ersätter tidigare utgåvor.

För definitioner och omfattning hänvisas till Förklaringar till Produktdatablad. Data, specifikationer, vägledningar och rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad representerar endast testresultat och erfarenheter gjorda under kontrollerade förhållanden eller speciellt definierade förhållanden. Deras korrekthet, fullständighet och/eller applicerbarhet i de aktuella förhållandena, och den enskilda användningen av produkten, måste slutligen avgöras av Köparen/Användaren ensam.

Produkter levereras och teknisk rådgivning lämnas i enlighet med villkor angivna i HEMPEL'S GENERAL CONDITIONS OF SALE, DELIVERY AND SERVICE, om inte annat skriftligen avtalats. Tillverkare och Säljare avstår sig, och Köpare och/eller Användare avstår från rätten till, alla krav på ansvar, inkluderande men inte begränsat till underlåtenhet, utanför vad som anges i GENERAL CONDITIONS avseende resultat, skada, direkta eller indirekta förluster som orsakas av användandet av Produkter och/eller rekommendationer lämnade i detta Produktdatablad/Appliceringsinstruktion.

Produktdatablad uppdateras utan föregående meddelande och upphör att gälla fem år efter utfärdande datum.