

47182: BASE (BAS) 47188: CURING AGENT (HÄRDARE) 98470

Beskrivning:	HEMPADUR TIE 47182 är en modifierad tvåkomponent polyamidaddukthärdad epoxifärg.
Rekommenderad användning:	För områden ovan och i vatten som "tiecoat" mellan epoxifärg och fysikaliskt torkande färg. Vid användning i vatten kan produkten ersätta ett grundfärgsskikt och samtidigt utgöra "tiecoat" för antifouling-färg. Kan även utnyttjas som "sealer" för gammal antifouling-färg.
Driftstemperatur:	Maximum, endast torr exponering: 80°C/176°F
Tillgänglighet:	Ska bekräftas.
FYSIKALISKA DATA:	
Kulörnr./Kulörer:	25150 / Gulaktigt grå
Glans:	Matt
Volymtorrhalt, %:	62 ± 1
Teoretisk sträckförmåga:	5 m ² /l [200.5 sq.ft./US gallon] - 125 mikron/5 mils
Flampunkt:	28 °C [82.4 °F]
Specifik vikt:	1.4 kg/liter [11.7 lbs/US gallon]
Beröringstorr:	6 timme eller timmar 20°C/68°F
Fullt härdad:	7 dag eller dagar , 20°C/68°F
VOC innehåll:	365 g/l [3 lbs/US gallon]
Lagringstid:	3 år för BASE och 2 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden.

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

APPLICERINGSANVISNINGAR:

Version, blandad produkt:	47182
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 47188: CURING AGENT (HÄRDARE) 98470 7 : 1 per volym
Appliceringsmetod:	Högtrycksspruta / Pensel (underhållsmålning)
Förtunning (max.vol.):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Brukstid:	2 timme eller timmar 20°C/68°F
Munstycksstorlek:	0.023 "
Munstyckstryck:	230 bar [3335 psi] (Data för högtryckssprutning är vägledande och kan kräva justering)
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	125 mikron [5 mils] se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Indikerad filmtjocklek, våt:	200 mikron [8 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:	<p>Nytt stål: Blästring till Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Använd en lämplig verkstadsgrundfärg för temporärt skydd vid behov. Alla verkstadsgrundfärgsskador och föroreningar till följd av lagring och bearbetning ska avlägsnas noggrant före slutlig målning.</p> <p>Underhåll: Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten.</p> <p>Vid användning som "mellanskikt": Avlägsna all rost och löst material genom blästring eller maskinslipning. Jämna av kanter mot intakta områden i gott skick. Torka bort rester. Bättringsmåla till fullständig filmtjocklek. läs ANMÄRKNINGAR nedan</p> <p>Vid användning som "tättningsfärg" på gammal beväxningshinderande färg: en mycket noggrann rengöring med färskvatten med högt tryck eller vattenblästring vid behov för att avlägsna eventuella urlakade skikt av beväxningshinderande färg och se till att gamla skikt med dålig vidhäftning</p>
-----------------------	--

("sandwichstruktur") verkligen avlägsnas.

APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN: Används endast då applicering och hårdning kan ske i temperaturer över: - 5°/23°F. Temperaturen både hos ytan och färgen måste också ligga över den här gränsen. Om omgivningstemperaturen är under 15 °C ska färgen hållas mellan 20 °C och 25 °C för att bibehålla appliceringsegenskaperna. Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över dagpunkten för att undvika kondensbildning.

I slutna utrymmen sörj för fullgod ventilation under applicering och torktid.

Även om applicering i temperaturer ned till -5° C är möjlig tar hårdning (och fullständig hårdhet) längre tid att uppnå vid lägre temperaturer.

FÖREGÅENDE SKIKT: I enlighet med specifikation. Rekommenderade system är: HEMPADUR Om det beväxningshinder systemet är gammalt måste det rengöras väl och vara i gott skick.

EFTERFÖLJANDE SKIKT: Notera att färgfilmen måste vara torr (icke klabbig) före applicering av nästa skikt samt alla minimum övermålningsintervaller bör observeras.

Anmärkningar

Filmtjocklek/spädning: Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde. Detta påverkar sträckförmåga och kan påverka torktid och övermålningsintervaller. Normal filmtjockleksintervall är: 75 - 150 mikron / 5-6 mil.

Som "tättningsfärg", specificeras normalt i: 100 mikron/4 mils torr filmtjocklek. Spädning kan krävas för att erhålla korrekt filmbildning.

När angiven torr filmtjocklek är under 100 mikrometer, eller vid lägre temperaturer, kan det vara fördelaktigt att tillsätta upp till 5 % av HEMPEL'S THINNER 08450.

EFTERFÖLJANDE SKIKT: Denna produkt är avsedd för övermålning med antifoulingfärg i normalt specificerade filmtjocklekar. Denna produkt är inte avsedd för övermålning med epoxifärgssystem i hög filmtjocklek. Senare underhållsmålning med denna produkt som en del i färgsystemet sker lämpligen som fläckmålning med en "mastic" typ epoxi och korrekt överlappning på omgivande intakt färgsystem. Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning.

Övermålning:

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					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
HEMPATHANE*	NR	NR	14 h	Ext.	7 h	Ext.
HEMPATEX	32 h	31.5 d	15 h	14 d	7 h	7 d
GLOBIC	41 h	22½ d	9 h	5 d	7 h	3½ d
Neddoppning						
GLOBIC	41 h	22½ d	9 h	5 d	7 h	3½ d

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

Övermålningsanmärkning:

En fullständigt ren yta är nödvändig för att garantera vidhäftning mellan skikt, i synnerhet vid långa övermålningsintervall. Smuts, olja, fett och andra främmande ämnen måste avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel följt av rengöring med färskvatten (høgt tryck). Salter avlägsnas genom spolning med färskvatten. Ytskikt som brutits ned till följd av lång exponeringstid ska också avlägsnas. Vattenblåstring kan vara nödvändig för att avlägsna nedbrutna ytskikt och kan även ersätta ovan nämnda rengöringsmetoder om den utförs på rätt sätt. Det kan vara bra att testa på en fläck för att kontrollera om ytrensningens kvalitet är tillräcklig.

*Övermålning med HEMPATHANE produkter rekommenderas inte (NR), om produkten har torkat då lufttemperaturen varit under 10°C/50°F.

Anmärkning: **HEMPADUR 47182 Enbart för yrkesmässig användning.**

UTGIVEN AV:

HEMPEL A/S

4718225150

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.