

47200: BASE 47209 : CURING AGENT 97100

Beskrivelse:	HEMPADUR 47200 er en to-komponent, polyamine-addukt herdende epoksymaling med meget kort tørketid. Inneholder jernglimmer og sinkfosfat. Herder ved temperaturer nedtil -10°C/14°F og danner et hardt og slitesterkt belegg
Anbefalt bruk:	Som en hurtigtørkende primer eller mellomstrøk i HEMPADUR systemer og er spesielt egnet for verksteder hvor hurtig overmaling er ønskelig. Kan også spesifiseres for påføring ute i feltet. Produktet kan også spesifiseres for lange overmalingsintervall ved bruk av polyuretran toppstrøk (typisk som "travel coat").
Driftstemperaturer:	Maksimum, bare tørr eksponering: 120°C/248°F
Sertifikater/Godkjennelser:	Samsvarer med EU Directive 2004/42/EC: underkategori j
Tilgjengelighet :	Inngår i standard sortimentet. Levering i h.h.t. avtale.

PRODUKTDATA:

Fargenumre/Colours:	13610* / Grå.
Finish/Glans:	Matt
Volum tørrstoff, %:	65 ± 1
Teoretisk spredeevne:	6.5 m ² /l [260.7 sq.ft./US gallon] - 100 micron/4 mils
Flammepunkt:	30 °C [86 °F]
Spesifikkvekt:	1.5 kg/liter [12.9 pund / US gallon]
Overflate-tørr:	20 minutt(er) 20°C
Gjennom-tørr:	2 time(er) 20°C
Gjennomherdet:	7 dag(er) 20°C
VOC-innhold:	344 g/l [2.9 pund / US gallon]

**andre farger ifølge sortimentslisten.*

De angitte produktdata er nominelle data fastsatt i overensstemmelse med HEMPEL-gruppens godkjente resepter..

PÅFØRINGSDATA:

Versjon, Blandet/mixed produkt: 47200

Blandingsforhold:	BASE 47209 : CURING AGENT 97100 4 : 1 på volum
Påføringsmetode:	Høytrykksprøyte / Luftsprøyte / Pensel
Tynner (maks.vol.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Brukstid:	3 time(er) 20°C
Dysetørrelse:	0.015 - 0.021 "
Dysetrykk:	150 bar [2175 psi] (Data for høytrykksprøyte er veiledende og kan justeres)
Rengjøring av verktøy:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 / HEMPEL'S THINNER 08450
Tørrfilmtykkelse:	100 mikron [4 mils] se ANMERKNINGER neste side
Våtfilmtykkelse:	175 mikron [7 mils]
Overmalingsintervall, min.:	se ANMERKNINGER neste side
Overmalingsintervall, maks.:	se ANMERKNINGER neste side

Sikkerhet:	Håndteres med forsiktighet. Før og under bruk; les alle merkeetiketter på forpakninger og emballasje, konsulter produktets HMS-datablad og etterlev alle lokale eller nasjonale sikkerhets bestemmelser.
-------------------	--

FORBEHANDLING:

Nytt stål: Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann. Sandblåsing til minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) med en overflateprofil tilsvarende Rugotest nr. 3, N9a til N10, fortrinnsvis BN9a til BN10, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S eller ISO Comparator, Medium (G). For midlertidig beskyttelse kan det om nødvendig brukes en egnet shopprimer. All shopprimer-skade og urenheter fra lagring og produksjon skal rengjøres grundig før siste maling.

Reparasjon og vedlikehold: Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann. Fjern all rust og løst materiale ved hjelp av våt eller tørr sandblåsing eller rengjøring med mekanisk verktøy. Avrund kanter/overganger til intakte områder. Etter våt sandblåsing spyles overflaten med ferskvann og får tørke. Flikk bare punkter med: spesifisert HEMPADUR-maling

PÅFØRINGSBETINGELSER:

Brukes kun når påføring og herding kan skje ved temperaturer over: -10°C/14°F. Temperaturen på selve malingen bør være over: 15°C. Må bare påføres på en tørr og ren overflate med en temperatur over duggpunktet for å unngå kondens. Sørg for tilstrekkelig ventilasjon i små og trange rom under påføring og tørking.

FOREGÅENDE STRØK::

Ingen eller ifølge spesifikasjon.

ETTERFØLGENDE STRØK:

Ifølge spesifikasjon Anbefalte systemer er: HEMPADUR eller HEMPATANE

Anmerkninger:**VOC - EU Direktiv 2004/42/EC:**

Produkt	Som levert	15 vol. % tynning	Grenseverdi fase II, 2010
4720013610	344 g/l	421 g/l	500 g/l

For VOC til andre farger, henvises til sikkerhetsdatabladene.

**Farger/Farge stabilitet
Eksponering/driftstemperatur**

Har en tendens til å gulne etter påføring. Dette vil ikke ha noen innvirkning på ytelsen. Epoksy-malingers naturlige tendens til gulning og krittning ved utendørseksponering og til å bli mer følsom for mekaniske og kjemiske påvirkninger ved høye temperaturer, gjenspeiles også i dette produktet.

Induksjonstid:

For å oppnå best mulige sprøyte-betingelser, bland komponentene omhyggelig og la blandingen for-reagere i 10 - 15 minutter før bruk (Induksjonstid).

Påføring(er):

Uregelmessige overflater: Som andre hurtig herdende/tørkende epoksier; er dette produktet følsom for geometrien til irregulære overflater. Spesiell forholdsregler må tas i forbindelse med uregelmessige områder (sveisesømmer, skår/undercuts, hjørner etc.) da påføring i overdreven filmtykkelse lett vil medføre krakelering.

Filmtykkelse/tynning**Filmtykkelse:**

Den anbefalte nominelle tørrfilmtykkelse (NDFT) er 75-200 mikron /3-8 mils.

Overdrevne filmtykkelser på irregulære flater må unngås eller holdes under nøye kontroll.

Overdrevne tykkelser i overlappingssoner, hjørner, sveisesømmer, etc må være mindre enn 400 µm/16 mils DFT.

Overmaling:

Overmalingsintervaller knyttet til senere eksponeringsforhold: Hvis maksimum overmalingsintervall er overskredet er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre god heft mellom strøkene.

Før overmaling etter eksponering i forurensset miljø må overflaten rengjøres omhyggelig ved høytrykkspyling med ferskvann og deretter få tørke.

En spesifikasjon gjelder fremfor retningslinjene for overmalingsintervall som er indikert i tabellen

Miljø	Atmosfærisk, medium					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Maks.	Min	Maks.	Min	Maks.
HEMPADUR	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.
HEMPATHANE	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.

NR = Ikke Anbefalt, Ext. = Utvidet, None = Ingen, m = minutt(r), h = time(r), d = dag(er)

Overmalingsintervall:

En helt ren overflate er avgjørende for å sikre tilstrekkelig vedheft mellom strøkene, spesielt ved lange overmalingsintervaller. Smuss, olje, fett og andre fremmedlegemer må fjernes med et egnet vaskemiddel og høytrykksspyling med ferskvann. Salter fjernes med ferskvannsspyling. **Alle forvitrede overflatelag må fjernes etter lang eksponering.** Vannjetting kan muligens brukes til å fjerne forvitrede lag, og kan også erstatte ovennevnte rengjøringsmetoder ved riktig utførelse. Konsulter HEMPEL for å få spesifikke råd hvis du er i tvil. For å avgjøre om kvaliteten på rengjøringen av overflaten er tilstrekkelig, kan det være relevant å foreta en påføring og test på et lite område.

Merk:

HEMPADUR 47200 Kun til profesjonell bruk.

UTGITT AV:

HEMPEL A/S

4720013610

Dette produktdatabladet erstatter alle tidligere utgaver.

For definisjoner, forklaringer og utfyllende informasjon henvises til "Forklaringer til produktdatabladene" som er tilgjengelig på www.hempel.com. Data, spesifikasjoner og anbefalinger gitt i dette databladet er basert på laboratorieforsk eller praktiske erfaringer under kontrollerte og vel definerte forhold. Deres nøyaktighet, fullstendighet og egnethet under de aktuelle bruksforhold av produktet er utelukkende kjøper eller bruker ansvarlig for.

Produktene leveres og all teknisk assistanse skjer i henhold til HEMPEL'S GENERELLE VILKÅR FOR SALG, LEVERING OG SERVICE, med mindre annen skriftlig avtale foreligger. Produsent og selger påtar seg ikke andre forpliktelser eller ansvar enn det som er angitt her, både med hensyn til oppnådde resultater som eventuelle skader og/eller direkte og indirekte tap som følger av bruk av våre produkter som anvist eller på annen måte.

Dette produktdatabladet kan endres uten varsel og blir ugyldig 5 år etter utgivelsesdato