

47300: BASE (BASIS) 47309: CURING AGENT (HÄRTER) 97301

Beschreibung:	Zwei-Komponenten-Epoxyd-Farbe, die zu einer harten und zähen Beschichtung mit guter Beständigkeit gegen Abrieb und Meerwasser härtet.
Empfohlene Verwendung:	Als Hochleistungs-Epoxyprimer- oder Zwischenanstrich für atmosphärische Belastung. HEMPADUR 47300 kann das ganze Jahr bis zu -10 ° C angewendet werden. Auch für Werkstatt-Anwendungen, bei denen schnelle Neubeschichtung und Handhabung erforderlich ist. Für längere Überarbeitungsintervalle wird die MIO-Version dieses Produkts, Farbton 12430, empfohlen. Kontaktieren Sie Hempel für Details.
Eigenschaften:	Exzellenter Korrosionsschutz und sehr gute mechanische Eigenschaften. Kurze Trocknungszeit. Aushärtung bis herab auf -10 °C.
Temperatur	Maximal, nur trockene Exposition: 120°C/248°F
Zertifikate/Zulassungen:	Entspricht NORSOK M-501, Ed. 6, System Nr. 1. Entspricht ISO 12944-6 C4, C5

Verfügbarkeit: Teil des Gruppensortiments. Lokale Verfügbarkeit vorbehaltlich Bestätigung.

PHYSIKALISCHE DATEN:

Farbtonnummern/Farben:	12170*/ Hellgrau
Endanstrich:	Halbmatt
Festkörpervolumen, %:	83 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	4.1 m ² /l [164.4 sq.ft./US gallon] - 200 Mikrometer/8 mils
Flammpunkt:	25 °C [77 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.5 kg/Liter [12.6 lbs/US-Gallone]
Handtrocken:	3 Stunde(n) , 20°C/68°F 9 Stunde(n), 5°C/41°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) , 20°C/68°F 20 Tag(e) , 5°C/41°F
VOC-Gehalt:	183 g/l [1.5 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	3 Jahre für BASE und 1 Jahr (25 °C) für CURING AGENT ab Zeitpunkt der Herstellung. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>

Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen.
Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.

APPLIKATIONS DETAILS:

Version, Mischerzeugnis:	47300
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 47309: CURING AGENT (HÄRTER) 97301 4:1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	08450 (5%) / 08450 (max 20%)
Topfzeit:	1.5 Stunde(n) , 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.019 - 0.023 "
Düsendruck:	250 bar [3625 psi] (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 oder HEMPEL'S THINNER 08450
Angegebene Schichtdicke, trocken:	160 Mikrometer [6.4 mils]
Angegebene Schichtdicke, nass:	200 Mikrometer [8 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	Gemäß separaten APPLIKATIONSANWEISUNGEN
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	Gemäß separaten APPLIKATIONSANWEISUNGEN

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 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Zum vorübergehenden Schutz, soweit erforderlich, einen geeigneten Shopprimer verwenden. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Endanstrich gründlich entfernt werden. Für Reparaturen oder Ausbesserungsarbeiten: HEMPADUR 47300. Reparatur und Instandhaltung: Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Beschädigte Bereiche sorgfältig durch maschinelle Reinigung auf St 3 (ISO 8501-1:2007) (kleinere Flächen) oder durch Sandstrahlen auf min. Sa 2, vorzugsweise Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), reinigen. Je besser die Untergrundvorbehandlung, desto besser auch die Leistungsfähigkeit des Produkts. Andere Untergründe: Bei HEMPEL anfragen.									
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/14°F. Die Temperatur der Farbe selbst sollte betragen über: 15°C/59°F. In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden.								
VORHERGEHENDER ANSTRICH:	Gemäß Spezifikation. Wenn das Produkt auf 25–30 % verdünnt wird, kann es vor einer Vollbeschichtung mit dem Produkt als Blast-Primer verwendet werden.								
NACHFOLGENDER ANSTRICH:	Gemäß Spezifikation.								
Bemerkungen:									
VOC - EU-Richtlinie 2004/42/EG:	<table><tr><td>Produkt</td><td>Wie geliefert</td><td>5 vol. % thinning</td><td>Grenzwert Phase II, 2010</td></tr><tr><td>4730012170</td><td>183 g/l</td><td>217 g/l</td><td>500 g/l</td></tr></table> <p>Für den V.O.C.Gehalt von anderen Farbtönen bitte die Sicherheitsdatenblätter konsultieren.</p>	Produkt	Wie geliefert	5 vol. % thinning	Grenzwert Phase II, 2010	4730012170	183 g/l	217 g/l	500 g/l
Produkt	Wie geliefert	5 vol. % thinning	Grenzwert Phase II, 2010						
4730012170	183 g/l	217 g/l	500 g/l						
Farben/Farbstabilität:	Neigt dazu, nach Applikation zu vergilben. Hierdurch wird die Leistung nicht beeinträchtigt.								
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.								
Induktionszeit:	Um optimale Applikationseigenschaften zu ermöglichen, wird empfohlen, die gründliche Mischung aus BASE und CURING AGENT vor der Applikation vorreagieren zu lassen, bei Temperaturen unter: 15°C/59°F. Temperatures above 30°C/86°F should preferably be avoided. (Siehe separate APPLIKATIONSANWEISUNGEN)								
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: 100-250 Mikrometer/4-8 mils.								
Härter:	Härter sind undurchsichtig. Dies ist beabsichtigt und hat keinen negativen Einfluss auf die Eignung.								
Anmerkung:	HEMPADUR 47300 Nur für gewerbliche Verwendung.								
HERAUSGEGEBEN VON:	HEMPEL A/S								

4730012170

4730012170

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/t 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.