

47510: BAZA 47519: KONTAKT 98510

Opis: HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 dvokomponentni je premaz na bazi čistog epoksija ojačanog patentiranom tehnologijom vlakana. Namijenjen je za teške uvjete rada i nije mu potreban temelj te se nanosi u debelom sloju. Razvijen je na način da izdrži oštre uvjete koji vladaju u skladištima tereta, zahvaljujući izvanrednoj otpornosti na abraziju, udar, pucanje i napad kemikalija. Može se nanositi na temperaturi površine do $-5^{\circ}\text{C}/22^{\circ}\text{F}$, a svojstvo brzog otvrdnjavanja omogućava mu brzo vraćanje u eksploataciju nakon nanošenja.

Preporučena uporaba: Kao premaz za teške uvjete rada na površinama izloženim abraziji i agresivnoj klimi poput pražnica grotla i skladišta tereta na brodovima za prijevoz sipkih tereta.

Temperatura u eksploataciji: Maksimum, samo u suhim uvjetima: 140°C

Atesti/odobrenja: U skladu je s Poglavljem 175.300 Zbirke saveznih propisa Poglavlje 21 – Suha hrana. Obratite se Hempelu za pojedinosti. Newcastle Occupational Health & Hygiene iz Velike Britanije proveo je ispitivanja kako bi utvrdio da proizvod ne onečišćuje žitarice koje se prevoze.

Raspoloživost: Sastavni dio grupacijskog asortimana. Lokalna dostupnost uz prethodnu potvrdu.

FIZIKALNE KONSTANTE :

Šifra nijanse/Nijansa: 59630* / Crvena
Izgled premaza: Polu-sjajan
Volumni sadržaj suhe tvari, %: 76 ± 1
Teoretska izdašnost: $6.1 \text{ m}^2/\text{l}$ [244.6 sq.ft./US gallon] - $125 \mu\text{m}$
Plamište 25°C [77 °F]
Specifična težina: 1.5 kg/litra [12.9 lb / američki galon]
Površinski suh: $2.5 \text{ h } 20^{\circ}\text{C}$
Dubinski suh: $6.5 \text{ h } 20^{\circ}\text{C}$
Potpuno skrućen: $3 \text{ dan(a) } 20^{\circ}\text{C}$
Sadržaj HOS: 233 g/l [1.9 lb / američki galon]
Rok skladištenja: 1 godina za BAZU i 2 godine (25°C) za KONTAKT od datuma proizvodnje.

**ostale nijanse prema proizvodnom asortimanu.*

Navedene fizikalne konstante predstavljaju nominalne podatke prema odobrenim formulacijama HEMPELOVE grupacije.

PODACI O PRIMJENI :

Verzija, zamiješani proizvod: **47510**
Omjer miješanja: BAZA 47519: KONTAKT 98510
 $3:1$ volumno
Način nanošenja: Bezračni raspršivač
Razrjeđivač (max. vol.): 08450 (5%)
Trajnost mješavine: $1 \text{ h } 20^{\circ}\text{C}$
Otvor sapnice: $0.023 - 0.027 \text{ ''}$
Izlazni pritisak: 250 bar [3625 psi]
Čišćenje alata: HEMPEL' S TOOL CLEANER 99610
Potrebna debljina filma, suh: $125 \mu\text{m}$ [5 mils]
Potrebna debljina filma, mokar: $175 \mu\text{m}$ [7 mils]
Međupremazni interval, min: vidi NAPOMENE na poledini
Međupremazni interval, max: vidi NAPOMENE na poledini

Mjere sigurnosti: Rukovati s oprezom. Prije i u toku upotrebe potrebno je poštivati sve sigurnosne naljepnice s pakovanja za boju, proučiti HEMPELOVE Sigurnosno-tehničke listove i slijediti sve lokalne i nacionalne propise vezane za sigurnost.

PRIPREMA POVRŠINE:

Novi čelik: Ulja, masnoću i ostalo temeljito odstraniti s odgovarajućim deterdžentom. Soli i ostala onečišćenja isprati mlazom slatke vode pod visokim pritiskom. Čišćenje mlazom abraziva na Sa 2, (ISO 8501-1:2007), s površinskim profilom ekvivalentnim standardu Rugotest br. 3 BN 10, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S ili ISO Comparator, rough MEDIUM (G). Nakon abrazivnog čišćenja pažljivo odstraniti abraziv te otpašiti površinu.

Popravak i održavanje: Ulja, masnoću i ostalo temeljito odstraniti s odgovarajućim deterdžentom. Soli i ostala onečišćenja isprati mlazom slatke vode pod visokim pritiskom. Oštećene površine temeljito očistiti strojnim alatom na St 3 (ISO 8501-1:2007) (manje površine) ili mlazom abraziva na min. Sa 2, po mogućnosti na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Kao alternativa za suho čišćenje, može se koristiti abrazivno čišćenje na mokro ili čišćenje vodenim mlazom. Min Wa 2½ (ISO 8501-4:2006). Prihvatljivi stupanj lagane površinske korozije prije nanošenja: L (ISO 8501-4:2006). Stanjiti rubove do zdrave i netaknute površine. Na površinama zahvaćenima dubinskom korozijom, prekomjernu količinu ostataka soli treba odstraniti pranjem vodenim mlazom pod visokim pritiskom, mokrim čišćenjem mlazom abraziva ili suhim čišćenjem mlazom abraziva te ispiranjem slatkom vodom pod visokim pritiskom, sušenjem i na koncu ponovnim suhim čišćenjem mlazom abraziva.

UVJETI NANOŠENJA:

Koristiti isključivo kada se nanošenje i skrućivanje može odvijati na temperaturama višim od: - 5°. Optimalna temperatura boje za ispravno zamješavanje, pumpanje i raspršivanje iznosi 20°C. Nanositi isključivo na suhe i čiste površine, na temperaturama iznad rosišta kako bi se spriječila kondenzacija. U skučenom prostoru osigurati odgovarajuću ventilaciju u toku nanošenja i sušenja. Kako bi se postigla puna mehanička svojstva, potrebno je da premaz otvrdnjava onoliko koliko je propisano u Uputama za primjenu, pod "Vrijeme za prvi ukrcaj". U slučaju dvojbe ili ako trebate neki poseban savjet, molimo da se obratite predstavništvu HEMPEL.

PRETHODNI PREMAZ:

Ne postoji, ili prema specifikaciji. Kad se proizvod razrijedi 25–30%, može se koristiti kao temelj za privremenu zaštitu prije nanošenja punog premaza.

SLJEDEĆI PREMAZ:

Ne postoji.

NAPOMENE:

Nijanse/stabilnosti nijansi
Izloženost atmosferijama/
temperature u eksploataciji:
Oprema za nanošenje:

Ima tendenciju žućenja nakon nanošenja. To neće imati nikakvog utjecaja na izvedbu premaza. Prirodna sklonost epoksi premaza da krede prilikom izloženosti vanjskim utjecajima prisutna je i kod ovog premaza.

Debljine filma/razrjeđivanje:

Preporučujemo upotrebu bezračnog raspršivača za teške uvjete rada, uz stopu prijenosa u pumpi od (otprilike) 60:1 i teoretskog izlaznog kapaciteta pumpe od min. 12 litara u minuti.

Kontakt:

Ovisno o namjeni i području primjene proizvod se može specificirati i u nekoj drugoj debljini filma od one koja je navedena. To će izmijeniti vrijednost koja je dana za izdašnost i može utjecati na sušivost i međupremazni interval. Uobičajeni raspon suhog filma je: 125-150 µm.

Nanošenje sljedećeg premaza:

CURING AGENT tijekom skladištenja poprima tamniju boju. To neće imati nikakvog utjecaja na izvedbu premaza.

Međupremazni intervali u odnosu na kasnije uvjete izloženosti: Ukoliko se maksimalni međupremazni interval prekorači, bit će potrebno ohrapaviti površinu kako bi se osigurala adhezija među premazima. Prije nanošenja sljedećeg premaza a nakon izlaganja onečišćenom okolišu, površinu treba temeljito očistiti mlazom slatke vode pod visokim pritiskom i ostaviti da se osuši.

Specifikacija dokida smjernice vezano za međupremazne intervale navedene u tabeli.

Okoliš	Atmosferski, srednji					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	30 d	8 h	30 d	4 h	14 d

NR = Ne preporuča se, Ext. = Produljeni, m = minuta, h = sati, d = dana

Napomena o nanošenju sljedećeg premaza.

Međupremazni intervali u odnosu na kasnije uvjete izloženosti: Ako se maksimalni međupremazni interval prekorači, površinu je potrebno ohrapaviti kako bi se osigurala adhezija među premazima.

Prije nanošenja sljedećeg premaza a nakon izlaganja onečišćenom okolišu, površinu treba temeljito očistiti mlazom slatke vode pod visokim pritiskom i ostaviti da se osuši.

Nota:

HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 Samo za profesionalnu uporabu.

Izdano:

HEMPEL A/S

4751059630