

### 47510: BASE 47519: CURING AGENT 98510

<b>Beskrivelse:</b>	HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 is a self-priming, two-component, high build, pure epoxy paint reinforced with patented FIBRE technology. It is engineered to withstand the harsh conditions of cargo holds, thanks to its superior resistance to abrasion, impact, cracking and chemical attack. It can be applied at surface temperature as low as -5°C/22°F and its fast curing allows a very fast return to service after application.
<b>Anbefalt bruk:</b>	As a heavy duty coating for areas exposed to abrasion and aggressive corrosive climate such as hatch coamings and cargo holds of bulk carriers.
<b>Driftstemperaturer:</b>	Maksimum, bare tørr eksponering: 140°C/284°F
<b>Sertifikater/Godkjenninger:</b>	Samsvarer med Seksjon 175.300 i "Code of Federal Regulations Title 21" – Dry Foodstuff/Tørre Matvarer. Konsulter Hempel for detaljer. Testet som ikke-forurensende for kornlaster ved Newcastle Occupational Health & Hygiene, Great Britain.

**Tilgjengelighet :** Inngår i standard sortimentet. Levering i h.h.t. avtale.

### PRODUKTDATA:

Fargenumre/Colours:	59630* / Rød
Finish/Glans:	Halvblank
Volum tørrstoff, %:	76 ± 1
Teoretisk spredeevne:	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Flammepunkt:	25 °C [77 °F]
Spesifikkvekt:	1.5 kg/liter [12.9 pund / US gallon]
Overflate-tørr:	2.5 time(er) 20°C
Gjennom-tørr:	6.5 time(er) 20°C
Gjennomherdet:	3 dag(er) 20°C
VOC-innhold:	233 g/l [1.9 pund / US gallon]
Lagerstabilitet:	1 år for BASE og 2 år (25 °C) for CURING AGENT fra produksjonstidspunktet.

*\*andre farger ifølge sortimentslisten.*

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

### PÅFØRINGSDATA:

#### Versjon, Blandet/mixed produkt: 47510

Blandingsforhold:	BASE 47519: CURING AGENT 98510 3:1 på volum
Påføringsmetode:	Høytrykkssprøyte
Tynner (maks.vol.):	08450 (5%)
Brukstid:	1 time(er) 20°C
Dysetørrelse:	0.023 - 0.027 "
Dysetrykk:	250 bar [3625 psi]
Rengjøring av verktøy:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Tørrfilmtykkelse:	125 mikron [5 mils]
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 nært hvitt metall Sa 2 (ISO 8501-1:2007) med en overflateprofil tilsvarende Rugotest nr. 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S eller ISO Comparator rough MEDIUM (G). Etter blåsing rengjøres overflaten nøye for blåsemidler og støv.

**Reparasjon og vedlikehold:** Fjern olje og fett osv. grundig med et egnet rengjøringsmiddel. Fjern salter og andre urenheter ved høytrykksrengjøring med ferskvann. Rengjør skadde områder grundig med mekaniske verktøy til St 3 (ISO 8501-1:2007) (mindre områder) eller sandblåsing til min. Sa 2, fortrinnsvis til Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Som et alternativ til tørrblåsing/reising, kan våt sandblåsing eller vannjetting benyttes. Min Wa 2½ (ISO 8501-4:2006). Akseptabel grad av flash-rust før påføring: L (ISO 8501-4:2006). Avrund kanter/overganger til intakte områder. På overflater med gropdannelser kan overdrevne mengder saltrester trenge vannjetting ved høyt trykk, våt sandblåsing, alternativt tørr sandblåsing, og deretter høytrykkspyling med ferskvann, tørking og tørr sandblåsing igjen.

### PÅFØRINGSBETINGELSER:

Brukes kun når påføring og herding kan skje ved temperaturer over: - 5°/23°F. Den optimale temperatur for god blanding, pumping og sprøyting er 20°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. For å oppnå full mekanisk styrke og motstandsdyktighet m. m. krever malingen en herdetid som angitt i Påføringsinstruksen/Application Instructions, Avsnitt "Herdetid før første last/cargo". Konsulter HEMPEL for å få spesifikke råd hvis du er i tvil.

### FOREGÅENDE STRØK::

Ingen eller ifølge spesifikasjon. Når produktet tynnes til 25–30 %, kan det brukes som blåseprimer før påføring av et helt strøk av produktet.

### ETTERFØLGENDE STRØK:

Ingen.

### Anmerkninger:

Farger/Farge stabilitet  
Eksponering/driftstemperatur

Har en tendens til å gulne etter påføring. Dette vil ikke ha noen innvirkning på ytelsen. Epoksymalingers naturlige tendens til krittning ved utendørs eksponering reflekteres også i dette produktet.

### Påføringsutstyr:

Bruk helst høytrykksprøyteutstyr med en pumpeoverføringshastighet på (cirka) 60 : 1 og teoretisk kapasitet på min. 12 liter pr. minutt.

### Filmtykkelse/tynning

Kan spesifiseres i andre filmtykkelser enn indikert avhengig av formål og bruksområde. Dette vil forandre spreddeevnen og kan influere på tørketid og overmalingsintervall. Normal området (tørr) er: 125-150 micron/5-6 mils.

### Herder:

CURING AGENT vil bli mørkere under lagring. Dette vil ikke ha noen innvirkning på ytelsen.

### 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 forurenset 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					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Maks.	Min	Maks.	Min	Maks.
HEMPADUR	18 h	30 d	8 h	30 d	4 h	14 d

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

### Overmalings merknader:

Overmalingsintervaller knyttet til senere eksponeringsforhold: Hvis det maksimale overmalingsintervallet overskrides, er det nødvendig å rubbe overflaten for å sikre vedheft mellom strøkene.

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

### Merk:

**HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 Kun til profesjonell bruk.**

### UTGITT AV:

HEMPEL A/S

4751059630