

### 47510: BASE (BAS) 47519: CURING AGENT (HÄRDARE) 98510

<b>Beskrivning:</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>Rekommenderad användning:</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>Driftstemperatur:</b>	Maximum, endast torr exponering: 140°C/284°F
<b>Certifikat/Godkännanden:</b>	Överensstämmer med Section 175.300 i U.S. Federal Regulations, Title 21 – Torra livsmedel Kontakta Hempel för detaljer. Testad som ofarlig för spannmålsbäsk av Newcastle Occupational Health & Hygiene, England.
<b>Tillgänglighet:</b>	Ingår i standardsortiment. Lokal tillgänglighet enligt avtal.

### FYSIKALISKA DATA:

Kulörnr./Kulörer:	59630* / Röd
Glans:	Halvblank
Volymtorrhalt, %:	76 ± 1
Teoretisk sträckförmåga:	6.1 m²/l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikron/5 mils
Flampunkt:	25 °C [77 °F]
Specifik vikt:	1.5 kg/liter [12.9 lbs/US gallon]
Yttorr:	2.5 timme eller timmar 20°C/68°F
Genomtorr:	6.5 timme eller timmar 20°C/68°F
Fullt hårdad:	3 dag eller dagar 20°C/68°F
VOC innehåll:	233 g/l [1.9 lbs/US gallon]
Lagringstid:	1 år för BASE och 2 år (25 °C) för CURING AGENT från produktionstiden.

*\*övriga kulörer i enlighet med sortimentslista.*

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

### APPLICERINGSANVISNINGAR:

<b>Version, blandad produkt:</b>	<b>47510</b>
Blandningsförhållande:	BASE (BAS) 47519: CURING AGENT (HÄRDARE) 98510 3:1 per volym
Appliceringsmetod:	Högtrycksspruta
Förtunning (max.vol.):	08450 (5%)
Brukstid:	1 timme eller timmar 20°C/68°F
Munstycksstorlek:	0.023 - 0.027 "
Munstyckstryck:	250 bar [3625 psi]
Rengöring av verktyg:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Indikerad filmtjocklek, torr:	125 mikron [5 mils]
Indikerad filmtjocklek, våt:	175 mikron [7 mils]
Övermålningsintervall, min:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida
Övermålningsintervall, max:	se ANMÄRKNINGAR på nästa sida

<b>Säkerhet:</b>	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:

**Nytt stål:** Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten. Blåstring till Sa 2, (ISO 8501-1:2007) med en ytprofil som motsvarar Rugotest No. 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S eller ISO Comparator rough MEDIUM (G). Efter blåstring rengörs ytan noggrant från slipmedel och damm.

**Reparation och underhåll:** Avlägsna olja och fett osv. grundligt med ett lämpligt rengöringsmedel. Avlägsna salt och andra föroreningar genom högtrycksrengöring med färskvatten. Rengör skadade områden noggrant med maskinslipning till St 3 (ISO 8501-1:2007) (mindre områden) eller med blåstring till minst Sa 2, helst till Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Som alternativ till torrblåstring, kan våtblåstring eller vattenblåstring utnyttjas. Min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006). Godtagbar återrostringegrad före applicering: L (ISO 8501-4:2006). Jämn av kanter mot intakta områden i gott skick. På ytor med frätskador kan stora mängder saltrester kräva högtrycksvattenblåstring, våtblåstring, alternativt torrblåstring, högtrycksspolning med färskvatten, torkning och slutligen torrblåstring igen.

### APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN:

Används endast då applicering och härdning kan ske i temperaturer över: - 5°/23°F. Färgens optimala temperatur för lämplig blandning, pumpning och sprutning av färgen är 20°C/68°F. Applicera bara på en torr och ren yta med en temperatur över dagpunkten för att undvika kondensbildning. I slutna utrymmen bör för fullgod ventilation under applicering och torktid. I syfte att uppnå fullständiga mekaniska egenskaper kräver beläggningen en härdningstid enligt "Application Instructions" appliceringsanvisningar, i avsnittet "Time to first cargo". Kontakta HEMPEL om särskilda råd om du är tveksam.

### FÖREGÅENDE SKIKT:

Ingen, eller enligt specifikation. Om produkten förtunnas till 25-30 % kan den användas som grundfärg efter blåstringsarbeten före en fullständig applicering av produkten.

### EFTERFÖLJANDE SKIKT:

Inga.

### Anmärkningar

#### Kulörer/Kulörstabilitet:

Har en tendens att gulna efter applicering. Detta påverkar inte prestandan.

#### Väderexponering/drifttemperatur:

Den naturliga tendensen hos epoxifärg att krita vid utomhusexponering reflekteras även i denna produkt.

#### Appliceringsutrustning:

Vi rekommenderar användning av kraftig högtryckssprututrustning med en pumpöverföringsfrekvens på 60:1 (cirka) och en teoretisk kapacitet på minst 12 liter per minut.

#### Filmtjocklek/spädning:

Kan specificeras i annan filmtjocklek beroende på syfte och användningsområde. Detta påverkar sträckförmåga och kan påverka torktid och övermålningsintervaller. Normal filmtjockleksintervall är: 125-150 mikron/5-6 mils.

#### Härdare:

CURING AGENT mörknar under förvaring. Detta påverkar inte prestandan.

#### Övermålning:

Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning. 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.
HEMPADUR	18 h	30 d	8 h	30 d	4 h	14 d

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

### Övermålningsanmärkning:

Övermålningsintervall beror på senare exponeringsförhållanden: Om den maximala övermålningstiden överskrids krävs uppruggning av ytan för att säkerställa vidhäftning mellan skikt. Före övermålning efter exponering i förorenad atmosfär skall ytan rengöras genom högtryckstvättning med färskvatten och torka.

### Anmärkning:

**HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 är enbart för yrkesmässig användning.**

### UTGIVEN AV:

HEMPEL A/S

4751059630

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.