

Alábbi dokumentum a vonatkozó 87540-es termék adatlappal együtt érvényes

<b>Érvényességi terület:</b>	Ezek az Alkalmazási Utasítások tartalmazzák a <b>HEMPADUR 87540</b> felület előkészítését, alkalmazási berendezéseit és feltételeit
<b>Felület előkészítés</b>	<p><b>Amikor nagy-ellenálló képességű bevonatként használják régi föld alatti csővezetékek felújításához:</b></p> <p>Szemcseszórás éles peremű szemcsével (grit), minimum Sa 2½ értékre. A javasolt felületi profil Rz 75-100 mikron / 3-4 mil, amely megfelel a Rugotest No. 3, BN10, Keane-Tator Összehasonlító készülék, minimum 3.0 G/S, vagy ISO Összehasonlító készülék, Közepes (G) fokozatának. Az olajat és zsírt el kell távolítani megfelelő oldószerekkel, a sókat és egyéb szennyezéseket (magasnyomású) friss vizes tisztítással a szemcseszórás előtt. Szemcseszórás után tisztítsa meg a felületet gondosan a szóróanyagoktól és portól.</p> <p>Erősen lyukacsos területek további vizes mosást igényelnek min. 300 bar / 4350 psi nyomás mellett, majd ismételt szemcseszórás következzen</p> <p><b>Amikor nagy-ellenálló képességű bevonatot használják csőszelvények és csőkanyarulatok gyári alkalmazásaihoz:</b></p> <p>Az olajat és zsírt a megfelelő oldószerral el kell távolítani, a sókat és egyéb szennyezéseket nagy nyomású friss vizes tömlőzéssel szemcseszórás előtt. Szemcseszórás éles peremű szemcsével (grit) Sa 2½ értékre.</p> <p>A javasolt felület profil Rz 75-100 mikron / 3-4 mil, amely megfelel a Rugotest No. 3, BN 10 vagy ISO Összehasonlító készülék, Közepes (G) fokozatának.</p>
<b>Alkalmazási berendezések:</b>	<p>A HEMPADUR 87540, lévén egy oldószer-mentes, nagy viszkozitású anyag, különleges intézkedések megtételét igényli az alkalmazás során. Szórásos alkalmazást csak kettős táplálású meleg levegőmentes berendezéssel lehet végezni, adagoló szivattyúval, melynek keverési arányát 2:1-re állítják. Fűtött tárolótartályokat igényelnek keverőkkel, anyagszállító szivattyúkkal, folyadékhevítőkkel, oldószeres öblítő szivattyúkkal, egy sokoldalú keverőszelvényvel és egy keverőcsővel. Egyéb szórásos rendszerek is használhatók. Kérjük, tanácskozzák meg a HEMPEL munkatársaival a részleteket.</p> <p>Tápláló tömlő: min. 3/8", lehetőleg szigetelt és fűtött max. hosszúsága 25 méter Spray tömlő: 1/4" max. hosszúsága 3 méter Fúvóka méret: .024" - .031", megfordítható</p>
<b>Folyamat:</b>	<p>Tárolás: Ajánlott a festék tárolása fűtött feltételek mellett az utolsó 1-2 nap során, mielőtt használatba veszi, lehetőleg 40 °C / 104 °F, ami könnyíti a dobozok ürítését a keverőtartályokba.</p> <p>Maximális tárolási hőmérséklet mind a Bázis 87549, mind a térhálósító 97740 esetében 40 °C / 104 °F.</p> <p>Beindítás: Továbbítsa a két összetevőt, a 87549 Bázist, és a 97740 térhálósítót két tárolótartályba.</p> <p>Mind a 87549 Bázis, mind a 97740 térhálósító fűtése szükséges a viszkozitás csökkentéséhez. Az optimális szórási hőmérséklet mintegy 55-60 °C / 131-140 °F (a fúvókánál).</p> <p>Keringesse az anyagot, amíg a három fő szivattyúhenger kimeneti nyomása azonos – 160÷200 bar / 2175÷2900 psi, és az anyag hőmérséklete jellemzően 55-60 °C / 131-140 °F, maximum 80 °C / 176 °F. Ez érvényes mind a bázisra, mind a térhálósítóra. Amikor ezt elérték, az anyag készen áll a permetszóráshoz. A keringetést meg kell állítani.</p> <p>Amennyiben néhány, vagy valamennyi henger túl alacsony nyomást mutat, és szivárgás nem látható, az azt jelezheti, hogy az anyag viszkozitása túl magas. Ebben az esetben, a bázis további hevítése szükséges.</p> <p>Kérjük, vegye figyelembe, hogy a két tápszivattyú kimeneti nyomásának mindig alacsonyabbnak kell lennie, mint az adagoló szivattyú hengeré. A tápszivattyú javasolt maximális kimeneti nyomása 10 bar / 140 psi legyen.</p> <p>Az alkalmazás előtt a keverési arányt ellenőrizni kell (fűtött terméken). Zárja el a keringető tömlőkhöz vezető szelepet. Mérje az anyagáramlás térfogatát külön-külön a két komponensre a kimenetnél, közvetlenül az adagolóhenger után.</p>

Bázis : Térhálósító: 2 : 1 térfogat-arány

Kérjük, olvassa el a szóróberendezés használati utasítását is.

**Permeteszórás:** A permeteszórás első néhány másodpercében, a fúvóka gyakran "folyik" a bekevert anyag tömlőbeli és szórópisztolyon belüli reakciója következtében.

Ha bármilyen törés következik be a permeteszórás közben, kezdje el ismét a szórópisztoly, a tömlő és a statikus keverő üres hordóba történő leürítésével.

**Megjegyzés:** E bevonat nagyon rövid fazékideje következtében, a következőket kell megfigyelni:

- Használjon megfordítható fúvókát a gyors tisztítás érdekében fúvóka eltömődés esetében.
- Elvben, szórjon folyamatosan a lehető legkevesebb megállással.
- Bizonyosodjon meg arról, hogy az öblítő-szivattyú rendszer készenléti állapotban van, állandó teljes nyomás alatt
- Legyenek kéznél a megfelelő eszközök készenlétben a szóró-tömlő azonnali leválasztásához a statikus keverőről, ha a permeteszórás nem folytatják több, mint egy perc időtartamig.

A legjobb távolság a szórópisztoly és a festendő felület között mintegy 30 cm / 1 láb.

Ajánlott legalább három átfedést tenni (a fúvóka méretétől függően) nedves-a-nedvesen, annak érdekében, hogy egy lyukacsosság-mentes festékréteget építsenek fel az előírt rétegvastagságban

Az alkalmazott nedves rétegvastagságot ellenőrizni kell, egy nedves rétegvastagság mérő eszköz (fésű) használatával. Ajánlott bevonni sima acél felületeket és ellenőrizni a nedves rétegvastagságot ezeken, mielőtt elkezdik maga a tárgy átvonását

Amikor csővezetékek hosszú szakaszára kell réteget felvinni, a teljes tervezett csőszakaszt szünetek alkalmazása nélkül kell kezelni, és ha szükséges, váltómunkacsoport alkalmazásával.

### Ellenőrzés:

- A helyes keverési arányok extra ellenőrzése megoldható az "érintés száraz" időtartam értékelésével. Amennyiben az hosszabb, mint a jelzett, az elégtelen vagy helytelen keverést jelenthet.
- Mindhárom fő szivattyúhengernek azonos, vagy közel azonos kimeneti nyomást kell mutatnia. Különösen a dugattyúk töltését és ürítését követő mozgásuknak kell szinkronban lenni, és azonos nagyságrenden belül.

### Száradás / térhálósodás:

Acél hőmérséklet	25 °C / 77 °F	50 °C / 122 °F
Érintés száraz állapot	45 perc	15 perc
A pórus-teszt és visszatöltés ideje	3 óra	30 perc

**A berendezés tisztítása:** A berendezés megfelelő tisztítása lényegbe vágó a sikeres működéshez.

A bekevert termék nagyon rövid fazékideje miatt, rögtön az alkalmazás befejezése után, a szivattyút, a tömlőt és a szóró-pisztolyt át kell öblíteni nagyon sok HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 szerszámtisztítóval, vagy HEMPEL'S THINNER 08450 hígítóval. Addig öblítsen, amíg a tisztítófolyadék átlátszó és tiszta lesz.

Miután minden anyagot eltávolítottak a szivattyúból és a tömlőkből, a kiegyenlítő szelepet át kell öblíteni és a szívócsöveket megtisztítani.

### Sérült területek:

A festékréteg folyamatosságát ellenőrző vizsgálat során, vagy a kezelés során megsérült bevonatot le kell csiszolni a csupasz acélig, és javítani kell HEMPADUR 87540 vagy HEMPEL'S MULTI-MIL 35430 festékekkel.

### Biztonság:

Az eljárás során körültekintőnek kell lenni. Használat előtt és után, tartson be minden, a csomagolóanyagon és a festékes kannákon található biztonsági intézkedést, tanulmányozza a HEMPEL Anyagbiztonsági Adatlapokat, és kövesse a helyi vagy nemzeti biztonsági előírásokat. Kerülje a belégzését, kerülje a bőrrel és szemmel való érintkezését, valamint ne nyelje le. Tegyén megelőző intézkedéseket a tűz vagy robbanás lehetséges kockázata ellen, valamint a környezetvédelem érdekében. Csak jól szellőztetett területeken alkalmazza

Kibocsátva:

HEMPEL A/S - 87540