

### 87591: BASE (BASIS) 87598: CURING AGENT (HÄRTER) 89600

<b>Beschreibung:</b>	HEMPATHANE TL97/RAL 87591 ist eine zweikomponentige, schnellhärtende PUR-Acryl-Deckbeschichtung. Sie ist beständig gegenüber atmosphärischen und mechanischen Einflüssen bei gleichzeitiger ausgezeichneter Glanz-, Witterungs- und Farbtonbeständigkeit.
<b>Empfohlene Verwendung:</b>	Als hochwertige Deckbeschichtung für den Stahl-, Behälter-, Anlagen- und Brückenbau. Stoff-Nr.: 697.75-697.99 nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97 (Technische Lieferbedingungen und Prüfvorschriften für Beschichtungsstoffe für den Korrosionsschutz von Stahlbauten).
<b>Temperatur</b>	Maximal, nur trockene Exposition: 150°C/302°F
<b>Zertifikate/Zulassungen:</b>	Zugelassen durch die BAST für Beschichtungssysteme nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 97.
<b>Verfügbarkeit:</b>	Nicht im Gruppensortiment enthalten. Verfügbarkeit gemäß Sondervereinbarung.
<b>PHYSIKALISCHE DATEN:</b>	
Farbtonnummern/Farben:	37240*/ Himmelblau (RAL 5015)
Endanstrich:	Seidenglänzend
Festkörpervolumen, %:	60 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	7.5 m <sup>2</sup> /l [300.8 sq.ft./US gallon] - 80 Mikrometer/3.2 mils
Flammpunkt:	39 °C [102.2 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.4 kg/Liter [11.4 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	1 Stunde(n) , 23°C/73°F (50% RH)
Grifftrocken:	6 Stunde(n) , 23°C/73°F (50% RH)
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	357 g/l [3 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	Kühl, trocken und frostfrei halten. Mindestens 12 Monate in verschlossenem Gebinde. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>
<small>Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen. Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.</small>	
<b>APPLIKATIONS DETAILS:</b>	
<b>Version, Mischerzeugnis:</b>	<b>87591</b>
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 87598: CURING AGENT (HÄRTER) 89600 7:1 nach Volumen 9:1 nach Gewicht
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	08080 (5%) / 08080 (5%)
Topfzeit:	2 Stunde(n) 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.009 - 0.019 "
Düsendruck:	120 - 200 bar [1740 - 2900 psi] (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S THINNER 08080
Angegebene Schichtdicke, trocken:	80 Mikrometer [3.2 mils]
Angegebene Schichtdicke, nass:	150 Mikrometer [6 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	Gemäß Spezifikation oder Ausführungsanweisung Blatt 97.
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	Gemäß Spezifikation oder Ausführungsanweisung Blatt 97.
<b>Sicherheit:</b>	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:	Der grundierte Untergrund muss frei von Öl, Staub, Fett und losen Teilen sein. (DIN EN ISO 12944, Part 4).
APPLIKATIONSBEDINGUNGEN:	Maximale relative Feuchte: 85%. Bei Temperaturen im Bereich: 3-40°C/37-104°F, Minimum 3°C/6°F über Taupunkt. Minimale Oberflächentemperatur: 3°C/37°F während Applikation und Anfangshärtung. Beim Gefrierpunkt und darunter muss das Risiko einer Eisbildung auf der Oberfläche berücksichtigt werden, die eine Anhaftung beeinträchtigt. Das beste Ergebnis wird erzielt bei: 17-23°C/63-73°F
VORHERGEHENDER ANSTRICH:	Gemäß Spezifikation.
NACHFOLGENDER ANSTRICH:	Keine oder nach Spezifikation.
Bemerkungen:	
Anwendung(en):	Oberfläche vor dem Überstreichen sorgfältig reinigen. Unter speziellen Bedingungen kann ein Anrauen der Oberfläche notwendig sein, um eine ausreichende Zwischenhaftung zu gewährleisten. Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung für gute Zwischenhaftung, insbesondere im Falle längerer Überstreichbarkeitsintervalle. Jeglicher Schmutz, Öl und Fett muss mit geeigneten Reinigungsmitteln entfernt werden, gefolgt von Hochdruck-Frischwasserwaschen mit 120–160 bar. Salze durch Abwaschen mit Frischwasser entfernen. Jegliche Oberflächenabbauprodukte, die infolge einer langen Standzeit entstanden sind, müssen ebenfalls entfernt werden. Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) kann zum Entfernen von Oberflächenabbauprodukten eingesetzt werden und kann auch die oben genannten Reinigungsmethoden ersetzen, wenn es fachgerecht ausgeführt wird. Um die Eignung der Oberflächenreinigung zu überprüfen, wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen. Wir empfehlen Spritzapplikation, um den bestmöglichen optischen Endanstrich zu erhalten. Im Fall von hellen, leuchtenden Farben müssen ggf. mehrere Schichten aufgetragen werden, um dunkle Flächen zuverlässig abzudecken.
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: 50-80 Mikrometer/2.0-3.2 mils
Härter:	CURING AGENT (HÄRTER) 89600: Ist empfindlich gegenüber Feuchtigkeit. Härtergebinde vorsichtig öffnen, da sie möglicherweise unter Überdruck stehen. Trocken lagern und Gebinde bis zum Gebrauch fest verschlossen halten.
Anmerkung:	<b>HEMPATHANE TL97/RAL 87591 Nur für gewerbliche Verwendung.</b>
HERAUSGEGEBEN VON:	HEMPEL A/S

8759137240