

HEMPADUR FAST DRY 15560

BAZA 15569 Z UTWARDZACZEM 97560

Charakterystyka:	HEMPADUR FAST DRY 15560 jest dwuskładnikową farbą epoksydową utwardzaną adduktami poliaminowymi, charakteryzującą się bardzo krótkim czasem schnięcia. Zawiera fosforan cynku.
Zalecane stosowanie:	Jako szybkoschnący grunt lub międzywarstwa w systemach HEMPADUR, szczególnie do szybkich przemalowań w warunkach warsztatowych i innych, gdy spełnia wymagania dotyczące V.O.C.
Temperatura pracy, max:	Tylko w środowisku suchym: 140°C (patrz UWAGI poniżej).
Certyfikaty:	Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j. Patrz UWAGI poniżej.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:	szary/ 12170 - czerwono szary/ 12430* (wersja MIO) (patrz UWAGI poniżej)
Połysk powłoki:	matowy
Części stałe, % obj.:	62 ± 1
Wydajność teoretyczna:	6,2 m ² /dm ³ - 100µm
Temperatura zapłonu:	27°C
Gęstość:	1,5 kg/dm ³
Pyłosuchość:	około 0,5 godziny w 20°C (ISO 1517)
Sucha na dotyk:	1-1,5 godziny w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C
V.O.C.:	330 g/dm ³ (Zgodnie z EPA Fed Ref Method 24) 355 g/dm ³

* Inny odcień: czerwony 50630 zgodnie z listą asortymentową.

Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych przedstawionych w normie ISO 3534-1. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempel.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 15560:	Baza 15569 : Utwardzacz 97560 4 : 1 objętościowo		
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny	natrysk powietrzny	pędzel
Rozcieńczalnik (max obj.):	08450 (5%)	08450 (15%)	08450 (5%)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	2 godziny (20°C)		
Średnica dyszy:	0,019" – 0,021"		
Ciśnienie w dyszy:	17,5MPa (Dane dotyczące natrysku bezpowietrzego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)		
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610		
Grubość powłoki (DFT):	100µm (patrz UWAGI poniżej)		
Grubość warstwy (WFT):	175µm		
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min/ max patrz UWAGI poniżej		

2. HEMPADUR FAST DRY 15560

PRZYGOTOWANIE
PODŁOŻA:

Nowa stal (suche środowisko): obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5. Do czasowej ochrony, jeśli to wymagane, użyć odpowiedniego gruntu. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być przed ostatecznym malowaniem usunięte. Do napraw i zaprawek użyć HEMPADUR 15560.

Renowacja powłoki: odłuszczyć powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć słabo przyczepne powłoki stosując mokre lub suche czyszczenie strumieniowo-ściernie, lub narzędzia mechaniczne. Fazować brzegi istniejącej powłoki. Po obróbce strumieniowo-ścierniej na mokro zmyć powierzchnię wodą słodką i pozostawić do wyschnięcia. Wykonać zaprawki do uzyskania pełnej grubości powłoki.

WARUNKI APLIKACJI:

Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturach powyżej 0°C. Temperatura farby powinna wynosić minimum 15°C. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

POWŁOKA
POPRZEDNIA:

Nie stosuje się lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA:
UWAGI:

HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX lub HEMUCRYL zgodnie ze specyfikacją.

V.O.C – lotne związki organiczne – Dyrektywa 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady:

	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 15% obj. rozcieńczalnika	Maksymalna zawartość lotnych związków organicznych (V.O.C)	
			Od 01.01.2007 (faza I)	Od 01.01.2010 (faza II)
V.O.C w g/dm ³	355	420	550	500

Zawartość lotnych związków organicznych dla innych kolorów – patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Odcień:

Utwardzacz 97560 ciemnieje podczas przechowywania. Powoduje to ciemniejszy lub bardziej żółty odcień szarej powłoki 12170. Zmiana koloru nie ma wpływu na warunki eksploatacji.

Ekspozycja zewnętrzna/
temperatura pracy:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja powłok epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

Grubość powłoki:

W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości powłok. Zmieni to zużycie farby, czas schnięcia i czas do nakładania kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 75-150µm.

Powierzchnie nieregularne:

W przypadku aplikacji na powierzchniach nieregularnych (szwy spawalnicze, podtopienia itd.) szczególną uwagę zwrócić na nieprze grubianie (zazwyczaj większe niż 400µm na powłoce), gdyż może to powodować pęknięcie powłok.

Nakładanie kolejnych warstw:

Czasy do nałożenia kolejnych warstw zależą od późniejszych warunków ekspozycji (grubość powłoki HEMPADUR FAST DRY 15560 podano poniżej):

	*Minimum, nakładanie w warunkach polowych, 100µm		Minimum, nakładanie w warsztacie 75µm		Maksimum**	
	Temperatura podłoża:		Temperatura podłoża:		Temperatura podłoża:	
	20°C		20°C		20°C	
	Korozyjność atmosfery		Korozyjność atmosfery		Korozyjność atmosfery	
Kolejna warstwa:	średnia	duża	średnia	duża	średnia	duża
HEMPATEX	1h	2h	15 min	1h	8h	8h
HEMPADUR	2h	3h	1h	1,5h	b.o.	b.o.
HEMPATHANE	2h	3h	1h	1,5h	10d	3d
58030	1h	2h	1h	1,5h	24h	8h

b.o. – bez ograniczeń

*W przypadku większych napraw z użyciem systemu epoksydowego o dużej całkowitej grubości, minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy może być podwojony.

**W przypadku ekspozycji w atmosferze o niskiej korozyjności, nie określa się maksymalnego czasu do nałożenia kolejnych warstw farb typu HEMPADUR i HEMPATHANE. Inne rodzaje farb – proszę kontaktować się z biurem Hempla.

Jeżeli przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej, a przy aplikacji innej farby niż HEMPADUR, nałożyć dodatkową cienką powłokę HEMPADUR FAST DRY 15560 zachowując prawidłowy czas przemaalowania.

W przypadku długiego czasu do przemaalowania, aby zapewnić przyczepność kolejnej warstwy wymagane jest całkowite oczyszczenie powierzchni. Powierzchnię odtłuścić stosując detergent, następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Wodą słodką zmyć sole.

Usunąć powłoki zniszczone w wyniku długotrwałej ekspozycji. W/w metody czyszczenia powierzchni można zastąpić stosując czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem. Dodatkowych informacji udzieli firma HEMPEL.

Ocena właściwego przygotowania powierzchni powinna być przeprowadzona z zastosowaniem odpowiedniego testu.

Uwaga:

HEMPADUR FAST DRY 15560 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.

Warunki BHP:

Stosować z zachowaniem środków ostrożności. Opakowania są dostarczane z odpowiednimi oznaczeniami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać. Stosować się do zaleceń zawartych w Kartach Charakterystyki Niebezpiecznej Substancji Chemicznej oraz przestrzegać polskich przepisów bezpieczeństwa. Nie wdychać, unikać kontaktu ze skórą i oczami, nie połykać. Zachować środki ostrożności z uwagi na możliwość wystąpienia ryzyka zaprószenia ognia lub wybuchu, oraz chronić środowisko. Nakładać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Niniejsza karta katalogowa zastępuje poprzednio wydaną. Definicje i pojęcia wyjaśnione są w Objasnieniach w katalogu. Dane, specyfikacje oraz zalecenia ujęte w niniejszej karcie katalogowej są wynikiem testów i doświadczeń prowadzonych w ściśle określonych warunkach. Ich aktualność, kompletność i dopuszczalność w warunkach rzeczywistych nie jest gwarantowana i zgodność z nimi musi być określona przez Użytkownika. Dostawa produktów oraz doradztwo techniczne są zgodne z OGÓLNYMI WARUNKAMI SPRZEDAŻY, DOSTAW I OBSŁUGI firmy Hempel, chyba że ustalono inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca nie ponosi innej odpowiedzialności, poza ujętą w Ogólnych Warunkach, za wyniki, defekty, bezpośrednie lub pośrednie uszkodzenia będące efektem zastosowania produktu. Karta katalogowa może ulec zmianie bez powiadomienia, a po pięciu latach od daty wydania automatycznie traci ważność.

Wydana przez HEMPEL A/S