

HEMPADUR 45141/ HEMPADUR 45143

45141: BAZA 45148 Z UTWARDZACZEM 97820

45143: BAZA 45148 Z UTWARDZACZEM 97430

Charakterystyka: HEMPADUR 45141/45143 jest dwuskładnikową farbą epoksydową utwardzaną adduktem poliamidowym, o dobrych właściwościach zwilżających. Tworzy twardą, wytrzymałą powłokę o niskiej przepuszczalności wody, odporną na: ścieranie i uderzenia, wodę morską, oleje mineralne, węglowodory alifatyczne oraz spryskiwanie benzyną i podobnymi produktami. Niezszkodliwa dla ładunku zboża.

Zalecane stosowanie:

1. Jako grubopowłokowy grunt, międzywarstwa i warstwa nawierzchniowa w systemach malarskich pracujących w warunkach silnie korozyjnych. Jako powłoka nawierzchniowa, tam gdzie wygląd zewnętrzny jest mniej istotny.
2. Do zaprawek i renowacji w temperaturze powyżej -10°C , na pokrywy luków, pokłady, ładownie.
3. Jako powłoka w zbiornikach balastowych.

HEMPADUR 45143 jest przeznaczony do użytku w klimacie zimnym,
HEMPADUR 45141 dla klimatu ciepłego – patrz WARUNKI APLIKACJI poniżej.

Temperatura pracy, max: W suchym środowisku: 150°C (patrz UWAGI poniżej).
W zbiornikach balastowych: wytrzymuje normalne temperatury wody morskiej (unikając częstych, gwałtownych zmian temperatury).
W wodzie: 40°C .
Inne ciecze: kontaktować się z biurem HEMPLA.

Certyfikaty: Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j. Patrz UWAGI Poniżej.
HEMPADUR 45143 posiada francuski certyfikat typu EC.

Dostępność: Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Nr asortymentu:	45141	45143
Kolory/ Nr koloru:	czerwony/ 50630*	czerwony/ 50630*
Połysk powłoki:	półpołysk	półpołysk
Części stałe:	60 ± 1	60 ± 1
Wydajność teoretyczna:	$4,0 \text{ m}^2/\text{dm}^3 - 150\mu\text{m}$	$4,0 \text{ m}^2/\text{dm}^3 - 150\mu\text{m}$
Temperatura zapłonu:	26°C	26°C
Gęstość:	$1,3 \text{ kg}/\text{dm}^3$	$1,3 \text{ kg}/\text{dm}^3$
Pyłosuchość:	około 4 godzin w 20°C (ISO 1517)	około 5 godzin w 5°C (ISO 1517)
Sucha na dotyk:	około 7 godzin w 20°C	około 11 godzin w 5°C
Pełne utwardzenie:	około 7 dni w 20°C	około 20 dni w 5°C
V.O.C.:	$380 \text{ g}/\text{dm}^3$	$375 \text{ g}/\text{dm}^3$

* Inne kolory zgodnie z listą asortymentową, również dostępny w wersji MIO kolor 12430.

Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempla.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników:	45141 Baza 45148 : Utwardzacz 97820 3 : 1 objętościowo	45143 Baza 45148 : Utwardzacz 97430 3 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny pędzel	natrysk bezpowietrzny pędzel
Rozcieńczalnik (max obj.):	08450 (5%) 08450 (5%) (patrz UWAGI poniżej)	08450 (5%) 08450 (5%) (patrz UWAGI poniżej)
Przydatność mieszanki do stosowania:	2 godz. (20°C) 4 godz. (20°C)	2 godz. (15°C) 4 godz. (15°C)
Średnica dyszy:	(patrz UWAGI poniżej)	(patrz UWAGI poniżej)
Ciśnienie w dyszy:	$0,019'' - 0,023''$ 25 MPa (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)	
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 lub THINNER 08450	
Grubość powłoki (DFT):	$150\mu\text{m}$ (patrz UWAGI poniżej)	
Grubość warstwy (WFT):	$250\mu\text{m}$	
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min/ max według INSTRUKCJI APLIKACJI	

2. HEMPADUR 45141/ 45143

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nowa stal: jako powłoka przeciwkorozyjna – przygotować powierzchnię według specyfikacji; w systemach pracujących w warunkach silnie korozyjnych zaleca się obróbkę strumieniowo-ścierną do Sa 2,5. Patrz INSTRUKCJA APLIKACJI.

Nowa stal, zbiorniki balastowe i podobne powierzchnie: obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być przed ostatecznym malowaniem usunięte, zalecane czyszczenie strumieniowo-ścierne. Do napraw i zaprawek użyć HEMPADUR 45141/45143.

Stal nierdzewna (zbiorniki balastowe chemikaliowców): czyszczenie strumieniowo-ścierne do chropowatości zgodnie z ISO Comparator profil pośredni Medium (G), odpowiednio do Rz minimum 50 µm.

Przed obróbką strumieniowo-ścierną zmyć i odtłuścić powierzchnię.

Naprawy i renowacja: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Zniszczone powierzchnie czyścić narzędziami mechanicznymi do klasy St 3 (miejscowe naprawy); lub strumieniowo-ściernie do klasy Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR 45141/45143. Jako alternatywę czyszczenia „na sucho” można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem odkrywające dobrze przyczepną i zachowaną powłokę i/lub stal. Po czyszczeniu wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem nienaruszona powłoka musi być chropowata, a czystość stali powinna odpowiadać klasie Wa 2-Wa 2,5 (ekspozycja zewnętrzna)/ minimum Wa 2,5 (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Przed nakładaniem farby dopuszcza się występowanie rdzy nalotowej w klasie maksimum M (ekspozycja zewnętrzna)/ M, lepiej L (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Fazowa brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Obecność znacznych ilości soli we wżerach korozyjnych może spowodować konieczność czyszczenia wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem, czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro lub alternatywnie czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho.

WARUNKI APLIKACJI:

Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. HEMPADUR 45143 można stosować do -10°C. HEMPADUR 45141 nadaje się do stosowania w wyższej temperaturze. Zmiana farby 45143 na 45141 jest najbardziej uzasadniona w zakresie temperatur 15-25°C, jednakże HEMPADUR 45141 może być stosowany, gdy utwardzanie przebiega do 0°C (dla powierzchni nie pracujących w zanurzeniu). Optymalne nakładanie natryskiem dla temperatury farby: 18-22°C. W ciepłym klimacie farbę przechowywać w chłodnym miejscu. Przy temperaturze farby poniżej 15°C lub w przypadku bardzo długich węży konieczne może być rozcieńczenie, które spowoduje obniżenie grubości warstwy i wydłużenie czasu jej schnięcia.

W przestrzeniach zamkniętych zapewnić wentylację podczas nakładania i wysychania powłoki.

POWŁOKA

POPZEDNIA:

Nie stosuje się lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się lub zgodnie ze specyfikacją.

UWAGI:

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

	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 5% 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	375	400	550	500

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

Certyfikaty:

Certyfikaty są wystawione na poprzednio obowiązujący nr asortymentu 4514.

Akceptowane przez Lloyd's Register of Shipping jako uznane zabezpieczenie antykorozyjne. Przetestowana przez Newcastle Occupation Health Agency, Wielka Brytania, jako powłoka nie zanieczyszczająca ładunku zboża.

Zatwierdzona przez Germanischer Lloyd, Niemcy jako powłoka w zbiornikach balastowych.

Skasyfikowana jako materiał 1 klasy zgodnie z BS 476 : części 7 : 1987 (test rozprzestrzeniania płomienia).

	Akceptowana przez Maritime Register of Shipping, Russia jako powłoka przeciwkorozyjna. Spełnia wymagania Sekcji 175.300 Przepisów Federalnych USA w odniesieniu do przewozu suchych środków spożywczych, gdy powierzchnia wewnętrzna jest większa od 1000m ² .
Ekspozycja zewnętrzna / temperatura:	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.
Kolor:	W przypadku działania promieniowania słonecznego powłoki o jasnych kolorach mają tendencję do żółknięcia.
Grubość powłoki:	W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości powłoki, co spowoduje zmianę ilości zużytej farby, czasu jej schnięcia i czasu nakładania kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 125-175µm.
Utwardzacz:	Utwardzacze 97820 i 97430 nie są klarowne, ale nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki.
Rozcieńczanie:	Dodanie rozcieńczalnika w ilości powyżej 5% może spowodować powstanie powłoki o mniejszej grubości i wydłużyć czas schnięcia i utwardzania. Składniki należy dokładnie wymieszać.
Czas indukcji:	Jeżeli w wyjątkowym przypadku temperatura farby spadnie poniżej 10°C należy po wymieszaniu pozostawić ją do wstępnego przereagowania na około 30 minut przed bezpośrednim użyciem.
Nakładanie kolejnych warstw:	Czas do nakładania kolejnej warstwy zależy od późniejszych warunków ekspozycji: patrz INSTRUKCJA APLIKACJI. Przed nałożeniem kolejnej warstwy na powierzchnie ekspozycyjne w zanieczyszczonym środowisku, umyć je starannie wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia. Jeżeli przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia lepszej przyczepności międzywarstwowej.
UWAGA:	HEMPADUR 45141/ 45143 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 Objaśnieniach 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

INSTRUKCJA APLIKACJI

Produktu opisanego w karcie katalogowej.

HEMPADUR 45141/ HEMPADUR 45143

45141: BAZA 45148 Z UTWARDZACZEM 97820

45143: BAZA 45148 Z UTWARDZACZEM 97430

Zakres:	Instrukcja zawiera informacje dotyczące: przygotowania powierzchni, sprzętu do malowania, nakładania farby HEMPADUR 45141/45143.
Przygotowanie powierzchni:	<p>Ogólnie: najtrwalszą powłokę uzyskuje się czyszcząc strumieniowo-ściernie. HEMPADUR 45141/45143 można nakładać na „niedoczyszczoną” („zardzewiałą”) powierzchnię, gdy wymagane są powłoki lepsze niż konwencjonalne, a gdzie możliwe jest tylko czyszczenie narzędziami mechanicznymi (poza usuwaniem soli i zanieczyszczeń olejowych). Odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem.</p> <p>NAPRAWY I RENOWACJA</p> <p>Naprawy miejscowe Zniszczone powierzchnie czyścić narzędziami mechanicznymi do St 3 lub strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR 45141/45143. Jako alternatywę czyszczenia „na sucho” można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem odkrywające dobrze przyczepną i zachowaną powłokę i/lub stal. Po czyszczeniu wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem nienaruszona powłoka musi być chropowata, a czystość stali powinna odpowiadać klasie Wa 2 do Wa 2,5 (ekspozycja zewnętrzna)/ minimum Wa 2,5 (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Przed nakładaniem farby dopuszcza się występowanie rdzy nalotowej w klasie maksimum M (ekspozycja zewnętrzna)/ M, lepiej L (zanurzenie) (ISO 8501:4-2006). Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Wykonać zaprawki do pełnej grubości powłoki.</p> <p>Zgodność: HEMPADUR 45141/45143 może być stosowany w połączeniu z powłokami innych typów niż epoksydowe i poliuretanowe. W każdym przypadku warunkiem nakładania jest dobra przyczepność do poprzedniej powłoki i właściwe przygotowanie powierzchni przed wykonaniem zaprawek. Zaleca się wykonanie próbnego wymalowania.</p> <p>Pełne malowanie Zgodność ze starym systemem: pod warunkiem dobrej przyczepności, HEMPADUR 45141/45143 może być stosowany bezpośrednio na warstwę nawierzchniową starego systemu alkidowego. Ponadto zaleca się, aby grubość starego systemu była mniejsza niż 500 µm. Przed podjęciem decyzji o pełnym wymalowaniu należy zawsze przeprowadzić próbne malowanie. Można pokryć nawet stare powłoki chlorokauczukowe i winylowe, ale należy liczyć się z możliwością miejscowego „podnoszenia się” powłoki.</p> <p>Usuwanie starego systemu: możliwa jest także aplikacja po mechanicznym usunięciu starej powłoki. Należy jednak wziąć pod uwagę, że mechaniczne czyszczenie może spowodować wygładzenie powierzchni, co osłabia przyczepność.</p> <p>Uwaga: innym niebezpieczeństwem jest naruszenie i częściowe usunięcie zendry. Proces korozji może spowodować w późniejszym okresie łuszczenie się zendry wraz z powłoką malarską.</p> <p>Powierzchnie zanurzone</p> <ol style="list-style-type: none">Obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5, następnie staranne odpylenie powierzchni. Do ochrony czasowej, jeśli to wymagane, użyć odpowiedniego gruntu. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być przed ostatecznym malowaniem usunięte, zalecane czyszczenie strumieniowo-ściernie. Stal nierdzewna (zbiorniki balastowe chemikaliowców): czyszczenie strumieniowo-ściernie do profilu chropowatości zgodnie z ISO Comparator profil pośredni Medium (G), odpowiednio do Rz minimum 50 µm.

Przed obróbką strumieniowo-ścierną zmyć i odtłuścić powierzchnię.

2. Jeżeli HEMPADUR 45141/45143 wchodzi w skład systemu pracującego w ciężkich warunkach korozyjnych (systemy odporne na uderzenia i ścieranie), zalecana jest obróbka strumieniowo-ścierna i zastosowanie HEMPADUR 15590 jako gruntu („blast primer”).

Uwaga: stare powierzchnie stalowe zawierające we wżerach korozyjnych znaczne ilości soli i eksponowane w słonej wodzie mogą wymagać czyszczenia wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem, czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro lub alternatywnie czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho.

Sprzęt do aplikacji:

HEMPADUR 45141/45143 jest wyrobem o dużej lepkości i może wymagać specjalnych warunków nakładania.

Zalecany sprzęt do natrysku bezpowietrznego:

Przełożenie pompy:	min 45 : 1
Wydajność pompy:	12 dm ³ /min. (teoretyczna)
Ciśnienie zasilające:	min 0,6 MPa
Węże materiałowe:	max 100 metrów, średnica wewnętrzna 1/2" max 30 metrów, średnica wewnętrzna 3/8" max 6 metrów, średnica wewnętrzna 1/4"
Filtr:	250 µm (60 mesh)
Powierzchnie regularne:	
Średnica dyszy:	0,021"-0,023"
Kąt natrysku:	60-80°
Powierzchnie skomplikowane, zaprawki:	
Średnica dyszy:	0,019"
Kąt natrysku:	40°

Po zakończeniu nakładania, natychmiast umyć sprzęt w HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

Uwaga: Zwiększenie średnicy wewnętrznej węży zwiększa szybkość przepływu farby i polepsza aplikację. Zastosowanie dłuższych węży celem zapewnienia odpowiedniej wydajności stwarza konieczność użycia pompy o większym przełożeniu 60 : 1. Alternatywnie można dodać do 5% rozcieńczalnika THINNER 08450, ale rozcieńczenie powoduje zmniejszenie grubości powłoki.

(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie).

Aplikacja:

Formowanie / ciągłość powłoki: przy aplikacji w jednej lub kilku warstwach zwrócić szczególną uwagę na zapewnienie ciągłości i szczelności każdej warstwy. Stosować technikę nakładania zapewniającą właściwe formowanie się powłoki na **wszystkich** powierzchniach. Istotne jest stosowanie dysz o odpowiednich rozmiarach, nie za dużych oraz utrzymanie właściwej, jednakowej odległości 30-50 cm pistoletu natryskowego od malowanej powierzchni. Szczególnie starannie pokrywać krawędzie, otwory, tylne ściany wzmocnień itp. Na tych powierzchniach zwykle konieczne jest wykonanie wyróbek. W celu uzyskania dobrego i stałego w czasie rozpylenia farby utrzymywać odpowiednią lepkość farby i parametry natrysku. W wyższej temperaturze konieczne może okazać się dodanie rozcieńczalnika celem uniknięcia suchego natrysku.

Nakładanie farby musi być równomierne. Należy kontrolować zużycie farby i unikać nadmiernej grubości powłok stwarzających ryzyko zacieków, pęknięć oraz retencji rozpuszczalnika w powłoce.

Po nałożeniu powłoka musi być jednorodna, o gładkie powierzchni bez nieregularności takich jak: pył, ścierniwo, suchy natrysk.

Na **powierzchniach o niskim stopniu oczyszczenia** zawsze zalecane jest nakładanie pierwszej warstwy pędzlem. Dodatkowe rozcieńczenie umożliwia penetrację farby, ale jednocześnie może powodować konieczność nakładania dodatkowej warstwy.

Grubość warstwy/powłoki:	Tiksotropowe właściwości farby HEMPADUR 45141/45143 mogą powodować bezpośrednio po nałożeniu powstanie nieco „pofalowanej” powierzchni. Nierówności wyrównują się w miarę schnięcia, ale może okazać się, że odczytane wartości grubości warstwy są większe niż wynikające z obliczeń. W wielu przypadkach odczyt grubości warstwy powinien być większy o 25-30 μm niż grubość wynikająca z obliczeń. Powierzchnia „pofalowana” wygładza się w miarę schnięcia i dlatego odczyty zawyżonej grubości warstwy nie powodują wyższego zużycia farby, niż założono wcześniej.
Przydatność mieszaniny do stosowania:	Mierzona w warunkach standardowych przydatność mieszaniny do stosowania wynosi 2 godziny w 15°C, pod warunkiem zastosowania UTWARDZACZA 97430. Jednakże dla objętości 20 dm ³ mieszaniny, ciepło wydzielające się w wyniku reakcji chemicznej pomiędzy BAZĄ a UTWARDZACZEM może spowodować w praktyce skrócenie czasu przydatności do stosowania. Dlatego też w podanych temperaturach, niezależnie od rodzaju sprzętu, farbę należy nakładać bezpośrednio po zmieszaniu (przy normalnej szybkości nakładania 20 dm ³ mieszaniny zużywa się w czasie około 10 minut). Gdy temperatura farby wyjątkowo wynosi mniej niż 15°C, należy pozostawić mieszaninę do wstępnego przereagowania na około 30 minut przed nakładaniem. Po upływie tego czasu należy niezwłocznie rozpocząć nakładanie.
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.
W załączeniu:	Dane fizyczne w zależności od temperatury. Odnosnie nakładania kolejnych warstw, istotny jest: Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy Jeżeli przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, niezależnie od rodzaju następnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej. Jeżeli nakładana jest inna farba niż HEMPADUR, alternatywnie można nałożyć dodatkową, cienką warstwę HEMPADUR 45141/45143 zachowując prawidłowy czas przemalowania. <ul style="list-style-type: none"> • Długi czas do przemalowania W przypadku długiego czasu do przemalowania, 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. W razie potrzeby dodatkowych informacji udzieli firma HEMPEL. <p>Ocena właściwego przygotowania powierzchni powinna być przeprowadzona z zastosowaniem odpowiedniego testu.</p>

Niniejsza karta katalogowa zastępuje poprzednio wydaną. Definicje i pojęcia wyjaśnione są w Objaśnieniach 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

Dane fizyczne w zależności od temperatury (HEMPADUR 45143 grubość powłoki 150 µm):

Temperatura podłoża:		-10°C	0°C	10°C	20°C
Czas schnięcia:		35 h	14 h	7 h	4 h
Czas utwardzania:		2 miesiące	28 d	14 d	7 d
Minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:					
46410, 56360					
Korozyjność atmosfery:	średnia	28 h	14 h	6 h	3 h
	silna	36 h	18 h	8 h	4 h
58030					
Korozyjność atmosfery:	średnia	nie dotyczy	nie dotyczy	12 h	6 h
	silna	nie dotyczy	nie dotyczy	12 h	6 h
HEMPADUR i HEMPATHANE					
Korozyjność atmosfery:	średnia	36 h	18 h	8 h	4 h
	silna	45 h	23 h	10 h	5 h
Zanurzenie*		54 h	27 h	12 h	6 h
Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:					
46410					
Korozyjność atmosfery:	średnia	4 d	45 h	20 h	10 h
	silna	4 d	45 h	20 h	10 h
56360					
Korozyjność atmosfery:	średnia	2,5 d	34 h	15 h	7,5 h
	silna	2,5 d	34 h	16 h	7,5 h
58030					
Korozyjność atmosfery:	średnia	nie dotyczy	nie dotyczy	6 d	3 d
	silna	nie dotyczy	nie dotyczy	3 d	1,5 d
HEMPADUR					
Korozyjność atmosfery:	średnia	nie określa się	nie określa się	nie określa się	nie określa się
	silna	nie określa się	nie określa się	nie określa się	nie określa się
Zanurzenie**		(90 d)	90 d	60 d	30 d
HEMPATHANE					
Korozyjność atmosfery:	średnia	90 d	45 d	20 d	10 d
	silna	30 d	15 d	6 d	3 d

* Nie dotyczy farb typu HEMPATHANE.

** W zależności od aktualnego stanu powierzchni, maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy można wydłużyć.

Dodatkowych informacji udzieli firma HEMPEL.

Dane fizyczne w zależności od temperatury: (HEMPADUR 45141 grubość powłoki 150 µm):

Temperatura podłoża:		20°C	30°C
Czas schnięcia:		7 h	3,5 h
Czas utwardzania:		7 d	3,5 d
Minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:			
46410, 56360			
Korozyjność atmosfery:	średnia	6 h	3 h
	silna	8 h	4 h
58030			
Korozyjność atmosfery:	średnia	11 h	6 h
	silna	11 h	6 h
HEMPADUR i HEMPATHANE			
Korozyjność atmosfery:	średnia	8 h	4 h
	silna	9 h	5 h
Zanurzenie*		12 h	6 h
Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:			
46410			
Korozyjność atmosfery:	średnia	12 h	6 h
	silna	12 h	6 h
56360			
Korozyjność atmosfery:	średnia	10 h	5 h
	silna	10 h	5 h
58030			
Korozyjność atmosfery:	średnia	3 d	36 h
	silna	1,5 d	18 h
HEMPADUR			
Korozyjność atmosfery:	średnia	nie określa się	nie określa się
	silna	nie określa się	nie określa się
Zanurzenie**		30 d	15 d
HEMPATHANE			
Korozyjność atmosfery:	średnia	10 d	5 d
	silna	3 d	36 h
Zanurzenie		nie dotyczy	nie dotyczy

* Nie dotyczy farb typu HEMPATHANE.

** W zależności od aktualnego stanu powierzchni, maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy można wydłużyć.

Dodatkowych informacji udzieli firma HEMPEL.