

### 45880: BAZA 45889: UTWARDZACZ 95880

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR MASTIC 45880 jest dwuskładnikową grubopowłokową farbą epoksydową o wysokiej zawartości części stałych, utwardzaną poliamidami, posiadającą dobre właściwości zwilżające. Tworzy twardą i wytrzymałą powłokę. Utwardza się w niskich temperaturach.
<b>Zalecane użycie:</b>	Jako powłoka przeciwkorozyjna, podkładowa i nawierzchniowa w systemach malarskich o wysokiej odporności, gdzie wymagana jest niska zawartość lotnych substancji organicznych oraz duża grubość powłoki. Jako uniwersalna powłoka zgodnie ze specyfikacją, do niewielkich napraw m.in. zbiorników balastowych i podwodnych części kadłuba, gdzie może zastąpić wiele produktów. Może być specyfikowana, gdy ze względów technologicznych konieczny jest wydłużony czas przemaalowania nawierzchniową powłoką poliuretanową. Jako powłoka minimalizująca „oczkowanie”, stosowana głównie na utwardzone krzemiany cynku (produkty typu GALVOSIL) lub natryskowe powłoki metalizacyjne.
<b>Temperatura pracy:</b>	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 120°C/248°F
<b>Certyfikaty:</b>	Zgodny ze specyfikacją Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 i 26T. Testowany zgodnie z sekcją 175.300 Kodeksu Przepisów Federalnych tytuł 21 - Suche Artykuły Spożywcze. W sprawie szczegółów - kontakt z biurem Hempela.  Complies with European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Przetestowana przez Newcastle Occupational Health, Wielka Brytania, jako powłoka niezanieczyszczająca ładunku zboża. Zatwierdzona jako materiał wolno rozprzestrzeniający ogień do użycia we wcześniej definiowanym systemie malarskim. Proszę odnieść się do "Deklaracji Zgodności" na <a href="http://www.Hempel.pl">www.Hempel.pl</a> w celu uzyskania dokładniejszych informacji. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j.
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.
<b>DANE FIZYKOCHEMICZNE:</b>	
Kolory/ nr koloru:	12170* / Szary. (patrz UWAGI poniżej)
Połysk powłoki:	Półpołysk
Części stałe, % obj.:	80 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	6.4 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 mikronów/5 milicale.
Temperatura zapłonu:	39 °C [102.2 °F]
Gęstość:	1.5 kg/dm <sup>3</sup> [12.1 funty/galon USA]
Sucha na dotyk:	3 godzina/godzin 20°C.
Pełne utwardzenie:	14 dzień/dni 10°C/50°F.
Zawartość L.Z.O.:	216 g/l [1.8 funty/galon USA]
Czas składowania:	3 lat(a) dla BAZY i 3 lata (25°C) dla UTWARDZACZA od daty produkcji. <i>*Szeroki zakres kolorów dostępny w systemie Hempel's MULTI-TINT</i>
	<i>Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.</i>
<b>SPOSÓB APLIKACJI:</b>	
<b>Nr asortymentu:</b>	<b>45880</b>
Proporcje mieszania składników:	BAZA 45889: UTWARDZACZ 95880 3 :1 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	< 5% HEMPEL'S THINNER 08450. , w zależności od przeznaczenia (patrz UWAGI poniżej)
Przydatność mieszanki (natrysk):	1 godzinie 20°C.
Przydatność mieszanki (pędzel):	2 godzina/godzin 20°C.
Średnica dyszy:	0.017 - 0.023 " (Zgodnie z oddzielną INSTRUKCJĄ APLIKACJI)
Ciśnienie w dyszy:	250 bar [3625 psi]
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	125 µm [5 mils] (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	150 µm [6 mils]
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	patrz UWAGI poniżej
<b>Warunki BIHP:</b>	Stosować z zachowaniem środków ostrożności. Opakowania są dostarczane z odpowiednimi oznaczeniami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać. Stosować się do zaleceń zawartych w Kartach Charakterystyki oraz przestrzegać polskich przepisów bezpieczeństwa.

### PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

**Nowa stal:** Oczyszczanie strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) z profilem powierzchni odpowiadającym Rugotest nr 3 min. N9a do N10, najlepiej BN9a do BN10, Keane-Tator Comparator 2,0 G/S lub ISO Comparator MEDIUM (G).

**Powierzchnie pomalowane krzemianem cynku lub metalizowane metodą natryskową:** Usunąć olej, smar itp. przy użyciu odpowiedniego detergentu. Usunąć sól i inne zanieczyszczenia za pomocą wody pod wysokim ciśnieniem. Sole cynku (biała rdza) usunąć strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem oraz, w razie potrzeby, przez pocieranie szczotką nylonową o sztywnym włosiu. Zaleca się jak najszybciej pokryć ponownie powierzchnie metalizowane metodą natryskową, aby uniknąć możliwego zanieczyszczenia.

**Beton:** Usunąć substancję poślizgową i inne możliwe zanieczyszczenia poprzez oczyszczenie emulsją, a następnie splukanie słodką wodą pod wysokim ciśnieniem. Usunąć warstwę zgorzeliny i luźny materiał aż do twardej, chropowatej i jednolitej powierzchni, najlepiej poprzez oczyszczanie strumieniowo-ściernie lub ewentualnie przy użyciu innych metod obróbki mechanicznej albo wytrawianie kwasowe. Uszczelnić powierzchnię za pomocą odpowiedniego uszczelnacza, zgodnie z właściwymi specyfikacjami malowania.

**Naprawa i konserwacja:** Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Wyczyścić dokładnie uszkodzone obszary za pomocą narzędzia elektrycznego do minimum St 2 (naprawy punktowe) lub metodą strumieniowo-ścierną do min. Sa 2, a najlepiej Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Lepsze przygotowanie powierzchni zapewnia skuteczniejszą ochronę. Alternatywą do czyszczenia na sucho jest czyszczenie strumieniem wody do osiągnięcia zdrowej, dobrze przywierającej powłoki i/lub do stali. Po zakończeniu czyszczenia strumieniem wody musi pojawić się nieuszkodzona, szorstka powierzchnia. Przy czyszczeniu strumieniem wody do stali czystość powinna wynieść: Wa 2–Wa 2½ (ekspozycja atmosferyczna) / minimum Wa 2½ (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Dozwolony poziom korozji szybkiej przed aplikacją: maksymalnie M (ekspozycja atmosferyczna) / M, a najlepiej L (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006).

Sfazować brzegi powłoki. Odkurzyć pozostałości. Wykonać zaprawki do pełnej grubości. W przypadku powierzchni skorodowanych wżerowo duża ilość soli może wymagać czyszczenia strumieniem wody lub mokrego czyszczenia strumieniowo-ściernego bądź suchego czyszczenia strumieniowo-ściernego, a następnie splukania strumieniem słodkiej wody pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia, a na koniec ponownego suchego czyszczenia strumieniowo-ściernego.

### WARUNKI APLIKACJI:

Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: - 5°/23°F, najlepiej powyżej 0°C Temperatura samej farby powinna wynosić 15°C lub więcej. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

### POWŁOKA POPRZEDNIA:

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.

### POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.

### Uwagi

VOC - Dyrektywa 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy::

Produkt	Bez rozcieńczenia	5 % rozcieńczenia (obj.)	Faza II, od 01.01.2010
4588012170	216 g/l	248 g/l	500 g/l

Dane dot. LZO dla innych kolorów podane w odpowiedniej Karcie Charakterystyki.

### Ekspozycja zewnętrzna/ temperatury pracy:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb epoksydowych do kredowania, a przy wyższych temperaturach, zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

### Aplikacja:

Aplikacja na powierzchniach pomalowanych krzemianem cynku lub metalizowanych metodą natryskową (rozcieńczenie): Zaleca się nałożenie farby przy użyciu procedury dla powłoki natryskiwanej, **pod warunkiem**, że temperatura farby jest wyższa niż około: 20°C. Nakłada się cienką, rozcieńczoną warstwę (w technice mist coat), a następnie po paru minutach nakłada się kolejną warstwę w specyfikowanej grubości powłoki. Jeśli temperatura farby jest niższa niż: 20°C., może być wymagane rozcieńczenie (maks. 15%).

### Grubość powłok/ rozcieńczenie:

W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłoki. Zmieni to zużycie farby i może wpłynąć na czas schnięcia oraz czas do nałożenia następnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi: 100-200 µm/4-8 milicale. Po dodatkowym rozcieńczeniu można specyfikować niższe grubości powłok, patrz oddzielna INSTRUKCJA APLIKACJI. **Nie przegrubiać.**

### Kolory:

Produkt dostępny jest także w wersji pigmentowanej blaszkowatym tlenkiem żelaza (MIO): kolor 12430 - czerwonawo-szary.

Produkt ten jest dostępny w kilku kolorach pigmentowanych aluminium, zawartość części stałych dla poszczególnych kolorów jest różna.

Nakładanie kolejnych warstw:

Czasy do nałożenia następnej warstwy są związane z późniejszymi warunkami ekspozycji: Jeżeli przekroczony jest czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.

Powierzchnie ekspozowane w zanieczyszczonym środowisku, przed nałożeniem kolejnej warstwy, umyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia.

Specyfikacja malarska zastępuje wszystkie czasy do nakładania kolejnych warstw podane w poniższej tabeli.

Środowisko	Środowisko, średnie					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
HEMPATEX	54 h	4.5 d	18 h	36 h	6 h	12 h
HEMPATHANE	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
Środowisko	Zanurzenie					
HEMPADUR	4.5 d	90 d	36 h	90 d	12 h	30 d

NR = Nie zalecane , Ext. = Wydłużony , m = minut(y), h = godzin(y), d = dzień/dni

Czasy do nałożenia kolejnych warstw:

Specyfikacja malarska zastępuje wszystkie czasy do nakładania kolejnych warstw podane w poniższej tabeli.

Uwaga:

**HEMPADUR MASTIC 45880 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

Wydany przez:

HEMPEL A/S

4588012170

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie [www.hempel.com](http://www.hempel.com). Dane, specyfikacje, wskazówki i zalecenia znajdujące się na tej karcie charakterystyki produktu przedstawiają wyłącznie wyniki badań i doświadczeń uzyskane w kontrolowanych i specjalnie określonych warunkach. Ich dokładność, kompletność lub prawidłowość w warunkach rzeczywistych dowolnego zastosowania Produktów muszą zostać stwierdzone przez Kupującego i/lub Użytkownika.

Dostawa Produktów oraz doradztwo techniczne dokonywane są zgodnie z OGÓLNYMI WARUNKAMI SPRZEDAŻY, DOSTAW I USŁUG FIRMY HEMPEL, chyba że wyraźnie ustalono inaczej na piśmie. Producent i Sprzedający wyłączają, a Kupujący i/lub Użytkownik zrzekają się wszelkich roszczeń wiążących się z jakąkolwiek odpowiedzialnością, obejmującą, między innymi, zaniedbanie, z wyjątkiem zakresu przewidzianego w OGÓLNYCH WARUNKACH, o których mowa wyżej, z tytułu wszelkich skutków, uszkodzenia ciała bądź bezpośrednich lub pośrednich strat bądź szkód wynikających z użycia Produktów zgodnie z zaleceniami określonymi powyżej, na odwołanie lub przekazany w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.