

15890: BAZA 15899: HEMPEL'S LIQUID 99751

Charakterystyka:	HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 jest dwuskładnikowym, cynkowym, etylokrzemianowym gruntem czasowej ochrony przeznaczonym do nakładania na liniach automatycznych. Szczególnie zalecany przy spawaniu i cięciu gazowym.
Zalecane użycie:	Dla krótkiego do średnioterminowego zabezpieczenia antykorozyjnego podczas magazynowania, obróbki i montażu oczyszczonych strumieniowo-ściernie blach i innych konstrukcji stalowych.
Właściwości:	Doskonała odporność na warunki atmosferyczne Doskonała odporność na olej i rozpuszczalniki organiczne Doskonała odporność na ciepło
Certyfikaty:	Zaaprobowany jako grunt spawalniczy/czasowej ochrony/do prefabrykacji . Spełnia wymagania IMO MSC.215(82) jako grunt czasowej ochrony dla systemów malarskich na zbiorniki balastowe. Spełnia wymagania IMO MSC.288(87) jako grunt czasowej ochrony dla systemów zbiornikowych na olej. Certyfikowany przez główne towarzystwa klasyfikacyjne. (patrz UWAGI poniżej) Po dalsze informacje i konkretne certyfikaty - kontaktować się z biurem HEMPLA.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.
DANE FIZYKOCHEMICZNE:	
Kolor/ nr koloru:	19890* / Czerwonawo szary
Połysk powłoki:	Matowa
Części stałe, % obj.:	28 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	18.7 m ² /dm ³ [749.9 sq.ft./US gallon] - 15 µm
Temperatura zapłonu:	22 °C [71.6 °F]
Gęstość:	1.3 kg/dm ³ [11.1 funty/galon USA]
Sucha do "transportu":	4 - 5 minuta/minuty 20°C.
Pełne utwardzenie:	48 godz. (około) w 20°C (75% Wilgotność względna)
Zawartość L.Z.O.:	620 g/l [5.2 funty/galon USA] (Zgodnie z EPA Fed Ref Method 24)
Czas składowania:	1 rok dla produktu BASE i 1 rok (25°C) dla produktu CURING AGENT od daty produkcji. Czas składowania zależy od temperatury przechowywania, powyżej 25°C ulega skróceniu. Nie przechowywać w temperaturze powyżej 40°C lub poniżej 5°C. Czas składowania został przekroczony, jeżeli produkt jest zżelowany lub mieszanina zżeluje przed aplikacją. <i>* inne kolory zgodnie z listą asortymentową</i> <i>Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.</i>
SPOSÓB APLIKACJI:	
Nr asortymentu:	15890
Proporcje mieszania składników:	BAZA 15899: HEMPEL'S LIQUID 99751 2 : 3 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Natrysk powietrzny / Pędzel (zaprawka)
Rozcieńczalnik (max. obj.):	08570 lub 08700 (30%) / 08700 (30%) / 08570 lub 08700 (15%) Zgodnie z oddzielną INSTRUKCJĄ APLIKACJI
Przydatność mieszanki do stosowania:	24 godzina/godzin 20°C. (Zamknięty pojemnik, ciągle mieszanie) patrz UWAGI poniżej
Średnica dyszy:	0.019 - 0.023 "
Ciśnienie w dyszy:	80 bar [1160 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S THINNER 08700 lub 08570
Grubość powłoki (DFT):	15 µm [0.6 mils] patrz UWAGI poniżej
Grubość warstwy (WFT):	Nie dotyczy
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	Zgodnie z oddzielną INSTRUKCJĄ APLIKACJI
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	Zgodnie z oddzielną INSTRUKCJĄ APLIKACJI
Warunki BiHP:	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:	Usunąć olej i smar przy użyciu odpowiedniego detergentu. Czyszczenie strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) z profilem powierzchni odpowiadającym Rugotest nr 3, min. N9a, Keane-Tator Comparator, odcinki 2 lub ISO Comparator POŚREDNI (G,S). W przypadku zastosowań specjalnych wymagane jest piaskowanie.
WARUNKI APLIKACJI:	W momencie aplikacji powierzchnia musi być całkowicie czysta i sucha, a jej temperatura musi być wyższa od punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Minimalna temperatura stali: 0°C.. Maksymalna temperatura stali około: 55°C/131°F. Minimalna temperatura utwardzania: 0°C.. Proces utwardzania spowalnia się przy wilgotności względnej poniżej 50%. Patrz oddzielne INSTRUKCJE APLIKACJI
POWŁOKA NASTĘPNA:	Zgodnie ze specyfikacją.
Uwagi	Warunki lokalne: Warunki lokalne (np sprzęt do aplikacji, warunki klimatyczne, szybkość produkcji/wydajność) mogą wymagać korekty w składzie rozpuszczalnika, wstępnego rozcieńczenia i stopnia wstępnej hydrolizy dostarczanego produktu. Tego rodzaju korekta może mieć wpływ na temperaturę zapłonu i zawartości części stałych. Wewnętrzny system kontroli jakości Hempla wymaga oddzielnych numerów produktów, kart technicznych i kart charakterystyki niebezpiecznego produktu. Jednak korekty nie mają wpływu na skład, właściwości i pracę utwardzonej powłoki. Wyżej wymienione korekty zastosowane zostały w poniższych produktach: HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15893 HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 1589B HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 1589S HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 1589K
Aplikacja:	Rezolucja IMO MSC.215(82) wymaga, aby na powierzchni stali przeznaczonej na zbiorniki balastowe, zawartości soli rozpuszczalnych w wodzie nie przekraczała konduktywności odpowiadającej 50mg/m ² chlorku sodu (zmierzona zgodnie z ISO 8502-9). Zapylenie nie może przekraczać stopnia 1 i wielkości "3", "4" lub "5" (zgodnie z ISO 8502-3). W przypadku przekroczenia czasu do składowania możliwe jest użycie pasty cynkowej (BAZY), gdy ewentualny osad uda się rozmieszać. Płyn zaś może być użyty, jeżeli nie wykazuje oznak zmętnienia, ale wówczas przydatność mieszaniny do stosowania ulegnie znacznemu skróceniu. W każdym przypadku możliwe przekroczenie czasu przechowywania dla cieczy wynosi 1-2 miesięcy (przy 20°C). Czas życia może być stopniowo zmniejszany do 8 godzin (20°C), gdy płyn zbliża się do końca okresu przydatności do użycia, przy założeniu, że jest składowany w korzystnych warunkach.
Grubość powłok/ rozcieńczenie:	Dla tego gruntu czasowej ochrony podana grubość powłoki oznacza grubość zmierzoną na gładkim panelu testowym, w przypadku, gdy jest nakładany na powierzchnię oczyszczoną metodą strumieniowo-ścierną o profilu rozwinięcia powierzchni około: Rz 60 micron. Wyższy profil rozwinięcia powierzchni może wymagać podwyższenia grubości powłoki, co zmniejszy wydajność teoretyczną produktu. Aktualna grubość powłoki zależy od wymagań dotyczących spawania, warunków ekspozycji oraz wymaganego czasu ochrony. Przy odpowiednim rozcieńczeniu uzyskana grubość powłoki wynosi: 10-25 µm. Produkt powinien być nakładany w warstwie o równomiernej grubości. Unikać suchego natrysku i nadmiernej grubości powłoki.
Czasy do nałożenia kolejnych warstw:	Brak maksymalnego czasu do przemalowania ze względu na przyczepność następnej warstwy, ale podyktowany może być stopniową degradacją powłoki i jej uszkodzeniem podczas ekspozycji i prefabrykacji. Aby uzyskać informacje dotyczące postępowania przed przemalowaniem, należy zapoznać się z INSTRUKCJĄ APLIKACJI.
Uwaga:	HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.
Wydany przez:	HEMPEL A/S

1589019890

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie 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 wyłącza, a Kupujący i/lub Użytkownik zrzeka 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 odwrócie lub przekazany w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.