

17360 : BAZA 17369: UTWARDZACZ 97040

Charakterystyka:	HEMPADUR ZINC 17360 jest dwuskładnikowym gruntem epoksydowym o wysokiej zawartości cynku. Tworzy powłokę o wysokiej odporności na ścieranie i ciężkie warunki atmosferyczne. Zapewnia ochronę katodową miejscowych uszkodzeń mechanicznych.
Zalecane użycie:	Jako spełniający wymagania pod względem V.O.C. uniwersalny grunt do długotrwałej ochrony konstrukcji stalowych w systemach epoksydowych, winylowych i akrylowych eksponowanych w środowisku korozyjnym o średniej i silnej agresywności. Spełnia wymagania SSPC-Paint 20, typ 2, poziom 2 oraz ISO 12944-5.
Temperatura pracy:	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 160°C/320°F
Certyfikaty:	Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.
DANE FIZYKOCHEMICZNE:	
Kolory/ nr koloru:	19830* / Czerwonawo szary
Połysk powłoki:	Matowa
Części stałe, % obj.:	65 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	13 m ² /dm ³ [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 mikronów/2 milicale
Temperatura zapłonu:	24 °C [75.2 °F]
Gęstość:	2.8 kg/dm ³ [23.1 funty/galon USA]
Powierzchniowe wyschnięcie:	15 minuta/minuty 20°C.
Całkowite wyschnięcie:	1.5 godzina/godzin 20°C.
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C.
Zawartość L.Z.O.:	310 g/l [2.6 funty/galon USA]
Czas składowania:	1 rok dla BAZY i 3 lata (25°C) dla UTWARDZACZA od daty produkcji. <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:	17360
Proporcje mieszania składników:	BAZA 17369: UTWARDZACZ 97040 4 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Natrysk powietrzny / Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) patrz UWAGI poniżej
Przydatność mieszaniny do stosowania:	2 godzina/godzin 20°C.
Średnica dyszy:	0.017 - 0.021 "
Ciśnienie w dyszy:	150 bar [2175 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	50 µm [2 mils] patrz UWAGI poniżej
Grubość warstwy (WFT):	75 µm [3 mils]
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	patrz UWAGI poniżej
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: Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, Profil rozwinięcia powierzchni zgodny z Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, lub ISO Comparator, Pośredni(G).

WARUNKI APLIKACJI: Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: -10°C/14°F . Także temperatura powierzchni powinna przekraczać powyższe limity. Temperatura samej farby powinna wynosić 15°C lub więcej. Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

POWŁOKA NASTĘPNA: Zgodnie ze specyfikacją.

Uwagi **Uwaga:** Jeżeli powłoka nałożona jest pod izolację (dotyczy powierzchni pracujących w wysokich temperaturach), istotne jest, aby podczas wyłączeń instalacji nie następowało penetrowanie wilgoci przez izolację. W przeciwnym przypadku, przy ponownym wzroście temperatury może rozpocząć się proces korozji.

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

Produkt	Bez rozcieńczenia	15 % rozcieńczenia (obj.)	Faza II, od 01.01.2010
1736019830	310 g/l	392 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.

Mieszanie: Przed zmieszczeniem z utwardzaczem, bazę należy dokładnie wymieszać w celu ujednoczenia jej konsystencji. Po zmieszczeniu bazy z utwardzaczem, należy utrzymywać homogeniczność powstałej farby. Jest to szczególnie ważne w przypadku dużego rozcieńczenia i/ lub

Grubość powłok/ rozcieńczanie: 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: 40-80µm. Można stosować grubość powłoki od 15µm (przy dodatkowym rozcieńczeniu) do 80µm. Zmieni to zużycie farby, może wpłynąć na ilość użytego rozcieńczalnika, czas schnięcia i czas do nałożenia kolejnej warstwy.

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					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATEX	18 h	72 h	9 h	36 h	2 h	8 h

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

Nakładanie kolejnych warstw: ***W zależności od warunków lokalnych, długie maksymalne czasy do przemalowania mogą ulegać zmianie.**

Skontaktować się z firmą HEMPEL w celu uzyskania dodatkowych informacji.

W celu zapewnienia odpowiedniej przyczepności następnej powłoki, szczególnie przy długim czasie do przemalowania, wymagana jest całkowicie czysta powierzchnia. Wszelkie zanieczyszczenia, olej, smar i inne substancje obce należy usunąć przy użyciu roztworu odpowiedniego detergentu i czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem. Również sole należy usunąć czystą wodą pod wysokim ciśnieniem. Jeśli to konieczne, powierzchnię przecierać nylonową szczotką o sztywnym włosiu, aby usunąć produkty korozji cynku (białą rdzę). Jeżeli przekroczony jest czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.

HEMPADUR ZINC 17360 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.

Uwaga:

Wydany przez:

HEMPEL A/S

1736019830

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 wyłączają, a Kupujący i/lub Użytkownik zrzekają się wszelkich roszczeń wiążących się z jakkolwiek 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 ulegać zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.