



HEMPADUR 15570

15570: BAZA 15579: UTWARDZACZ 95570

Charakterystyka:

HEMPADUR 15570 jest dwuskładnikową farbą epoksydową utwardzaną adduktami poliamidowymi w temperaturze do -10°C . Tworzy trwałą powłokę przeciwkorozyjną. Jasno szara wersja 12430, pigmentowana blaszkowatym tlenkiem żelaza, może być nakładana w warunkach dużej wilgotności, względnie na wilgotne powierzchnie.

Zalecane użycie:

1. Jako grunt, podkład lub powłoka nawierzchniowa w systemach HEMPADUR, eksponowanych w środowiskach silnie korozyjnych, gdy wygląd zewnętrzny jest mniej istotny.
2. Jako utwardzający się w niskich temperaturach epoksydowy grunt, podkład lub powłoka nawierzchniowa w systemach malarskich, zgodnie ze specyfikacją. Zalecana jako „blast primer” w systemach bitumiczno-epoksydowych.
3. Jako międzywarstwa w systemach GALVOSIL.

Temperatura pracy:

Maksymalna, tylko w suchym środowisku: $140^{\circ}\text{C}/284^{\circ}\text{F}$.

W zbiornikach balastowych: wytrzymałe normalne temperatury wody morskiej (unikając długotrwałej ekspozycji w warunkach gwałtownych zmian temperatury).

Inne ciecze: kontaktować się z biurem Hempla

Certyfikaty:

Zatwierdzona jako materiał wolno rozprzestrzeniający ogień do użycia we wcześniej definiowanym systemie malarskim. Proszę odnieść się do "Deklaracji Zgodności" na www.HempeL.pl w celu uzyskania dokładniejszych informacji.

Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j. (patrz UWAGI poniżej)

Dostępność:

Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolor/ nr koloru:	12430 (MIO)* / Czerwonawo szary
Połysk powłoki:	Matowa
Części stałe, % obj.:	54 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	$5,4 \text{ m}^2/\text{dm}^3$ [216,5 sq.ft./US gallon] - 100 mikronów/4 milicale
Temperatura zapłonu:	25°C [77°F]
Gęstość:	$1,4 \text{ kg}/\text{dm}^3$ [11,6 funty/galon USA]
Sucha na dotyk:	3 - 4 godz. (około) w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C .
Zawartość L.Z.O.:	414 g/l [3,4 funty/galon USA]

* inne kolory zgodnie z listą asortymentową

Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.

SPOSÓB APLIKACJI:

Nr asortymentu:

15570

Proporcje mieszania składników:

BAZA 15579: UTWARDZACZ 95570

3 : 1 objętościowo

Metoda nakładania:

Natrysk bezpowietrzny / Natrysk powietrzny / Pędzel

Rozcieńczalnik (max. obj.):

08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)

Przydatność mieszaniny do stosowania:

2 godzina/godzin 20°C .

Średnica dyszy:

0,019 - 0,021 "

Ciśnienie w dyszy:

175 bar [2537,5 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulegać korekcie)

Czyszczenie narzędzi:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Grubość powłoki (DFT):

100 μm [4 mils] patrz UWAGI poniżej

Grubość warstwy (WFT):

200 μm [8 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.

HEMPEL

Karta Techniczna Produktu



HEMPADUR 15570

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nowa stal: Zaleca się obróbkę strumieniowo-ścierną do Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Jeśli wymagana jest tymczasowa ochrona, należy użyć odpowiedniego gruntu czasowej ochrony. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być dokładnie usunięte przed finalnym malowaniem. Do napraw i zaprawek stosować: HEMPADUR.

Inne metale oraz stopy lekkie: odtłuścić i lekko omieść ścierniwem, aby usunąć wszystkie zanieczyszczenia i zapewnić właściwą przyczepność powłoki, profil powierzchni zależy od warunków późniejszej ekspozycji.

Stal nierdzewna (np. zbiorniki balastowe chemikaliowców): oczyścić strumieniowo-ściernie do uzyskania jednolitego, ostrego i gęstego profilu (Rugotest nr 3, BN9a, ISO Comparator Pośredni (G), Keane-Tator Comparator 2,0 G/S) odpowiadającego Rz minimum 50 µm. Sole, smar, olej itp. należy usunąć przed rozpoczęciem czyszczenia strumieniowo-ściernego.

Konserwacja: Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Wyczyścić dokładnie uszkodzone obszary za pomocą narzędzia elektrycznego do St 3 (ISO 8501-1:2007) (niewielkie obszary) lub metodą strumieniowo-ścierną do min. Sa 2, a najlepiej Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Lepsze przygotowanie powierzchni zapewnia większą skuteczność produktu.

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. Powierzchnię odkurzyć. Wykonać zaprawki miejsc uszkodzonych do specyfikowanej grubości systemu. Dopuszczalne malowanie na powierzchnię zawilgoconą i wilgotną. W przypadku czyszczenia strumieniowo-ściernego w osłonie wodnej można użyć odpowiedniego inhibitora. Nadmiar inhibitora, pozostały materiał ścierny i szlam należy usunąć poprzez czyszczenie strumieniem wody (pod wysokim ciśnieniem) przed ponownym nałożeniem powłoki. Zalecane jest czyszczenie gorącą wodą.

Uwaga 1: inhibitory nie są ogólnie zalecane dla powierzchni, które będą zanurzone podczas użycia.

Uwaga 2: Zawilgocone powierzchnie: woda nie jest natychmiast wykrywalna, ale temperatura powierzchni jest niższa od punktu rosy. **Wilgotne powierzchnie:** kałuże i krople wody zostały usunięte, ale istnieje zauważalna warstwa wody. **Mokra powierzchnia:** obecne są krople lub kałuże wody.

WARUNKI APLIKACJI:

Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: -10°C/14°F

W temperaturach poniżej zera istnieje ryzyko pojawienia się niewidocznej warstewki lodu na powierzchni, co zmniejszy przyczepność powłoki do podłoża.

Temperatura samej farby powinna wynosić 15°C lub więcej.

W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

Występowanie stojącej wody lub kropeł wody na pomalowanej powierzchni bezpośrednio po aplikacji może spowodować odbarwienie.

POWŁOKA POPRZEDNIA:

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją. Zalecane systemy malarskie: HEMPADUR. , HEMPATANE, HEMPATEX

Uwagi

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

Produkt	Bez rozcieńczenia	15 % rozcieńczenia (obj.)	Faza II, od 01.01.2010
1557012430	414 g/l	480 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.

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: 50-125 mikronów/2-5 milicale

HEMPEL

Karta Techniczna Produktu



HEMPADUR 15570

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 eksponowane 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	36 h	Ext.	18 h	Ext.	4 h	Ext.
HEMPATEX	18 h	3 d	9 h	36 h	2 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	45 d	4 h	10 d
Środowisko	Zanurzenie					
HEMPADUR	3 d	Ext.	1½ d	Ext.	8 h	Ext.

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

Uwaga:

HEMPADUR 15570 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.

Wydany przez:

HEMPEL A/S
1557012430

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 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 odwrócie lub przekazany w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.

HEMPEL

Karta Techniczna Produktu