

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]
Pyłosuchość:	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.

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

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 zmieszaniem z utwardzaczem, bazę należy dokładnie wymieszać w celu ujednoczenia jej konsystencji. Po zmieszaniu 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: ***Depending on actual local conditions, the long maximum overcoating intervals may vary. 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.

Uwaga: **HEMPADUR ZINC 17360 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

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 Sprzedawca wyłącza, a Kupujący i/lub Użytkownik zrzekają się wszelkich roszczeń wiążących się z jakkolwiek odpowiedzialnością, obejmującą, między innymi, zaniechanie, 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.