

1736G

HEMPADUR AvantGuard 750: BAZA 1736U: UTWARDZACZ 97043

Charakterystyka:	HEMPADUR AvantGuard 750 jest dwuskładnikową, aktywowaną cynkiem gruntującą farbą epoksydową spełniającą wymagania PN-EN ISO 12944-5, 2007 i SSPC-Paint 20, 2002, typ 2, poziom 2. Może wykorzystywać pył cynkowy Typ II ASTM D520.
Zalecane użycie:	Jako uniwersalna farba gruntująca do długotrwałej ochrony stali w środowiskach silnie korozyjnych.
Właściwości:	<ul style="list-style-type: none">• Ogranicza powstawanie korozji i zapewnia doskonałą ochronę stali.• Dobra wytrzymałość mechaniczna, również w temperaturach zmieniających się okresowo, ze zwiększoną odpornością na pękanie zapewnioną dzięki wysokiej elastyczności oraz samowypełnianiu się mikroubytków.• Bardzo duża tolerancja na różne warunki klimatyczne (wysokie temperatury i wysoką wilgotność) podczas aplikacji, oraz duża wytrzymałość, jak również duża tolerancja na przegrubienia powłoki.• Spełnia wymagania normy NORSOK M-501, edycja 6, system nr 1
Temperatura pracy:	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 160°C/320°F.
Certyfikaty:	Complies with European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.
DANE FIZYKOCHEMICZNE:	
Kolory/ nr koloru:	19840 / Ciemnoszary
Połysk powłoki:	Matowa
Części stałe, % obj.:	65 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	10.8 m ² /dm ³ [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 mikronów/2.4 milicale
Temperatura zapłonu:	25 °C [77 °F]
Gęstość:	2.3 kg/dm ³ [19.5 funty/galon USA]
Pyłosuchość:	10 minuta/minuty 20°C.
Całkowite wyschnięcie:	1.5 godzina/godzin 20°C.
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C.
Zawartość L.Z.O.:	315 g/l [2.6 funty/galon USA]
Czas składowania:	1 rok dla BAZY i 3 lata (25°C) dla UTWARDZACZA od daty produkcji.
<i>Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.</i>	
SPOSÓB APLIKACJI:	
Nr asortymentu:	HEMPADUR AvantGuard 750
Proporcje mieszania składników:	BAZA 1736U: UTWARDZACZ 97043 8.5 : 1.5 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Natrysk powietrzny / Pędzel / Wałek (patrz UWAGI poniżej)
Rozcieńczalnik (max. obj.):	08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	4 godzina/godzin 20°C.
Średnica dyszy:	0.017 - 0.021 "
Ciśnienie w dyszy:	220 bar [3190 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie) Minimalna wielkość oczek w filtrach 250 µm/ 10 milicali.
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	60 µm [2.4 mils] patrz UWAGI poniżej
Grubość warstwy (WFT):	100 µm [4 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.

1736G

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA: Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczenie strumieniowo-ściernie 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). (Zapoznać się z oddzielnymi INSTRUKCJAMI APLIKACJI).

WARUNKI APLIKACJI: Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: -10°C/14°F. Maksymalna temperatura aplikacji 40°C/105°F. Maksymalna wilgotność względna: 95%. Należy przykładać szczególną uwagę, aby temperatura i wilgotność względna znajdowały się w dopuszczalnym zakresie przez cały czas trwania aplikacji i schnięcia. 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 POPRZEDNIA: Brak.

POWŁOKA NASTĘPNA: Zgodnie ze specyfikacją.

Uwagi

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

Produkt	Bez rozcieńczenia	15 % rozcieńczenia (obj.)	Faza II, od 01.01.2010
1736G19840	315 g/l	396 g/l	500 g/l

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

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

Aplikacja: Additional coats may be required to reach specified film build during brush/roller application and the overcoating times may be extended.

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: 50 - 100 µm / 2 - 4 millicale.

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)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	2 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*

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

Nakładanie kolejnych warstw: Zgodnie ze specyfikacją.

***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 odpowiedniego detergentu, a następnie poprzez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem. Produkty korozji cynku (biała korozja) usunąć poprzez czyszczenie szczotkami nylonowymi o twardym włosiu. Jeżeli przekroczony jest czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.

Uwaga: **HEMPADUR AvantGuard 750**

1736G **Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

Wydany przez: HEMPEL A/S

1736G19840

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 prawdziwość 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, 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.