

### 35530 : BAZA 35539 : UTWARDZACZ 95530

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 jest bezrozpuszczalnikową dwuskładnikową grubopowłokową utwardzaną poliaminami farbą epoksydową. Powłoka jest odporna na wodę słodką, wodę morską, ropę naftową oraz ścieranie. Nakłada się w grubej warstwie przy użyciu standardowego sprzętu do natrysku bezpowietrznego. Nieszkodliwa dla ładunku zboża.
<b>Zalecane użycie:</b>	1. Jako powłoka na stali narażonej na ścieranie i pracującej w warunkach silnie korozyjnych, gdzie wymagane są produkty bezrozpuszczalnikowe. Zachowanie koloru jest sprawą drugorzędą. Jeżeli jest akceptowany rozpuszczalnik, zastosować HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751. 2. Jako powłoka w zbiornikach wody pitnej. Patrz Certyfikaty. Aplikacja w ciepłym klimacie, patrz poniżej WARUNKI APLIKACJI.
<b>Temperatura pracy:</b>	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 140°C/284°F. W wodzie (bez szoku temperatury): 35°C/95°F
<b>Certyfikaty:</b>	Zatwierdzona przez WRAS jako powłoka w zbiornikach wody pitnej o temperaturze do 23°C. Certyfikowana przez NSF International tdo NSF/ANSI standard 61- Drinking Water System Components - Health Effects. Proszę skonsultować się z <a href="http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Certified_Products_&amp;_Systems">http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Certified_Products_&amp;_Systems</a> w celu uzyskania dokładniejszych informacji. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j.
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.
<b>DANE FIZYKOCHEMICZNE:</b>	
Kolory/ nr koloru:	10500* / Szary.
Połysk powłoki:	Półpołysk
Części stałe, % obj.:	100
Wydajność teoretyczna wynosi:	3.3 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> [132.3 sq.ft./US gallon] - 300 mikronów/12 milicale
Temperatura zapłonu:	100 °C [212 °F]
Gęstość:	1.3 kg/dm <sup>3</sup> [11.2 funty/galon USA]
Pyłosuchość:	12 godz. (około) w 20°C
Sucha na dotyk:	24 godzina/godzin 20°C.
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C.
Zawartość L.Z.O.:	9 g/l [0.1 funty/galon USA] * inne kolory zgodnie z listą asortymentową
<small>Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.</small>	
<b>SPOSÓB APLIKACJI:</b>	
<b>Nr asortymentu:</b>	<b>35530</b>
Proporcje mieszania składników:	BAZA 35539 : UTWARDZACZ 95530 3 : 1 objętościowo Przed dodaniem do BAZY, UTWARDZACZ wymieszać. Natrysk bezpowietrzny / Pędzel
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	Nie rozcieńczać. (Zapoznać się z oddzielnymi INSTRUKCJAMI APLIKACJI).
Przydatność mieszaniny do stosowania:	1 godz. (około) w 20°C (Zapoznać się z oddzielnymi INSTRUKCJAMI APLIKACJI).
Średnica dyszy:	0.019 - 0.031 "
Ciśnienie w dyszy:	>250 bar [>3625 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	300 µm [12 mils] patrz UWAGI poniżej
Grubość warstwy (WFT):	300 µm [12 mils]
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	patrz UWAGI poniżej
<b>Warunki BiHP:</b>	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:	<p><b>Nowa stal:</b> Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczanie strumieniowo-ściernie do prawie białego metalu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) z profilem rozwinięcia powierzchni zgodnym z Rugotest nr 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S lub ISO Comparator profil pośredni (G). Nakładać natychmiast po czyszczeniu. Wszystkie uszkodzenia podkładu oraz zanieczyszczenia wynikające z przechowywania i produkcji należy dokładnie wyczyścić przed ponownym nałożeniem powłoki.</p> <p><b>Naprawa i konserwacja:</b> Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. <b>Stal, renowacja:</b> Stare powierzchnie stalowe wystawione na działanie słonej wody, ze znacznymi ilościami soli zalegającymi we wżerach, mogą wymagać czyszczenia strumieniowo-ściernego, zmycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo ściernego.</p> <p><b>Beton:</b> Usunąć substancję poślizgową i inne możliwe zanieczyszczenia poprzez oczyszczenie emulsją, a następnie spłukanie słodką wodą pod wysokim ciśnieniem. Usunąć warstwę zgorzeliny i luźny materiał aż do twardej, chropowatej i jednolitej powierzchni, najlepiej poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie lub ewentualnie przy użyciu innych metod obróbki mechanicznej albo wytrawianie kwasowe. Uszczelnić powierzchnię za pomocą odpowiedniego uszczelniacza, zgodnie z właściwymi specyfikacjami malowania.</p>
WARUNKI APLIKACJI:	Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: 10°C.. Temperatura samej farby powinna wynosić 15°C lub więcej. Temperatura farby w puszcze powinna być niższa niż 25°C/77°F. Utwardzanie wymaga wilgotności względnej: maksimum 85%. W przypadku aplikacji w ciepłym klimacie produkt HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751 może zastąpić produkt HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 jako powłoka o dużej wydajności. W przypadku zbiorników i rur wody pitnej należy sprawdzić lokalny asortyment produktów.
POWŁOKA POPRZEDNIA:	Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją. Zalecane systemy malarskie: HEMPADUR SEALER 05990 lub HEMPADUR. 15590 (Zgodnie z oddzielną INSTRUKCJĄ APLIKACJI)
POWŁOKA NASTĘPNA:	Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją. Zalecane systemy malarskie: HEMPADUR. lub HEMPATANE
Uwagi	
Certyfikaty:	Certyfikat NSF ma zastosowanie zarówno do produktu jak i miejsca jego produkcji. Obecnie certyfikat NSF jest ważny tylko dla materiałów malarskich wyprodukowanych przez następujące fabryki Hempela: Hempel (USA) Inc, Conroe
Ekspozycja zewnętrzna/ temperatury pracy:	Aprobata WARS jest obowiązująca, jeżeli powłoka utwardzała się wskazaną liczbę dni: 7 dni (20°C.) 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.
Aplikacja:	Dezynfekcja np. przez chlorowanie może mieć bardzo agresywne działanie na powłoki – dostępna jest oddzielna instrukcja.
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: 200-300 mikronów/8-12 milicale
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 (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	40 h	12½ d	16 h	5 d	8 h	2½ d
Środowisko	Zanurzenie					
HEMPADUR	40 h	12½ d	16 h	5 d	8 h	2½ d

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

Nakładanie kolejnych warstw:	<p>Przed zmieszaniem BAZE i UTWARDZACZ należy dokładnie wymieszać. Po połączeniu składników, kontynuować mieszanie aż do ujednoczenia koloru powstałej mieszaniny. Jeśli wymagana jest stabilność koloru w celu wystawienia na działanie światła słonecznego, zaleca się pokrycie np. HEMPATANE TOPCOAT 55210.</p> <p>Zbiorniki wody pitnej: Informacje o czasie oddania do użytku i późniejszej obróbce pokrytych powierzchni, które będą miały kontakt z wodą pitną, można znaleźć w INSTRUKCJACH APLIKACJI.</p> <p><b>HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.</b></p>
Uwaga:	
Wydany przez:	HEMPEL A/S <span style="float: right;">3553010500</span>

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie [www.hempel.com](http://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 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.