Karta Techniczna Produktu
HEMPATHANE HS 55610

55610: BAZA 55619: UTWARDZACZ 97050

Charakterystyka: HEMPATHANE HS 55610 jest zawierającą fosforan cynku, utwardzaną izocyjanianami alifatycznymi, dwuskładnikową farbą poliuretanową o trwałym połysku i kolorze.

Zalecane użycie: Jako spełniająca wymagania pod względem zawartości lotnych związków organicznych, grubopowłokowa farba nawierzchniowa na stal w środowisku korozyjnym. Może być specyfikowana jako jednowarstwowy system „bezpośrednio na metal" w środowiskach korozyjnych C2 i C3.

Temperatura pracy: Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 120°C/248°F patrz UWAGI poniżej

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.

Dostępność: Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ nr koloru:	10000/ Biały (patrz UWAGI poniżej)
Połysk powłoki:	Pełny
Części stałe, % obj.:	67 ± 1
Wydajność teoretyczna wynosi:	6.7 m^2/dm^3 [268.7 sq.ft./US gallon] - 100 mikrometrów
Temperatura zapłonu:	31 °C [87.8 °F]
Gęstość:	1.4 kg/dm^3 [12 funty/galon USA]
Powierzchniowe wyschnięcie:	3 godzina/godzin 20°C.
Całkowite wyschnięcie:	8 godzina/godzin 20°C.
Pełne utwardzenie:	7 dzień/dni 20°C.
Zawartość L.Z.O.:	337 g/l [2.8 funty/galon USA]
Czas składowania:	3 lat(a) dla BAZY i 2 lata (25°C) dla UTWARDZACZA od daty produkcji.

**Szeroki zakres kolorów dostępny w systemie Hempel's MULTI-TINT*
** inne kolory zgodnie z listą asortymentową*
Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.

SPOSÓB APLIKACJI:

Nr asortymentu:	**55610**
Proporcje mieszania składników:	BAZA 55619: UTWARDZACZ 97050 7:1 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny/ Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	08080 (5%) / 08080 (5%)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	2 godzina/godzin 20°C.
Średnica dyszy:	0.017 - 0.021 "
Ciśnienie w dyszy:	175 bar [2537.5 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S THINNER 08080
Grubość powłoki (DFT):	100 µm [4 mils] / 4 mils (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	150 µm [6 mils] / 6 mils
Czas do nałożenia następnej wartswy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej wartswy, 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:

Nowa stal: Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą wodociągową pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczanie strumieniowo-ścierne do minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) z profilem powierzchni odpowiadającym Rugotest nr 3, min. AN10b. Nakładać natychmiast po czyszczeniu. Wszystkie uszkodzenia podkładu oraz zanieczyszczenia wynikające z przechowywania i produkcji należy dokładnie wyczyścić przed ponownym nałożeniem powłoki. **Stal - naprawa i konserwacja:** Usunąć olej, smar itp. przy użyciu odpowiedniego detergentu. Usunąć sól i inne zanieczyszczenia za pomocą czystej wody pod wysokim ciśnieniem. Wyczyścić dokładnie uszkodzone obszary za pomocą narzędzia elektrycznego do minimum St 3 (ISO 8501-1:2007) (naprawy punktowe) lub metodą strumieniowo-ścierną do min. Sa 2, a najlepiej Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Lepsze przygotowanie powierzchni zapewnia skuteczniejszą ochronę. Alternatywą do czyszczenia na sucho jest czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem Wa 2–Wa 2½ (ekspozycja atmosferyczna) / minimum Wa 2½ (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Przed nałożeniem dozwolony jest poziom rdzy nalotowej maksymalnie M (ekspozycja atmosferyczna) / preferowany L (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Szlifować krawędzie do osiągnięcia nienaruszonej farby. Odkurzyć pozostałości.
W przypadku powierzchni skorodowanych wżerowo nadmierne ilości pozostałości soli mogą wymagać czyszczenia strumieniem wody lub mokrego czyszczenia strumieniowo-ściernego bądź suchego czyszczenia strumieniowo-ściernego, a następnie czyszczenia strumieniem czystej wody pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia, a na koniec ponownego suchego czyszczenia strumieniowo-ściernego.

WARUNKI APLIKACJI:

Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Minimalna temperatura utwardzania: -10°C/14°F
W temperaturach poniżej zera istnieje ryzyko pojawienia się niewidocznej warstewki lodu na powierzchni, co zmniejszy przyczepność powłoki do podłoża.
Na tworzenie warstwy może mieć negatywny wpływ lekki deszcz, wysoka wilgotność i/lub kondensacja podczas aplikacji albo w następującym okresie od aplikacji: 8 godzin , 20°C.
W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i utwardzania powłok.

POWŁOKA POPRZEDNIA:

Zgodnie ze specyfikacją. Zalecane systemy malarskie: HEMPADUR AVANTGUARD 1736G / 1734G / 17382 / 17990, HEMPADUR MASTIC 45880/45881

POWŁOKA NASTĘPNA:

Brak.

Uwagi

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

Produkt	Bez rozcieńczenia	5 % rozcienczenia (obj.)	Faza II, od 01.01.2010
5561010000	337 g/l	363 g/l	500 g/l

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

Kolory/ Trwałość kolorów:

Dla niektórych odcieni ekspozycja w agresywnym chemicznie środowisku może mieć wpływ na stabilność koloru. To nie ma wpływu na włściwości powłoki. Aby uzyskać pełną siłę krycia, szczególnie dla pewnych kolorów konieczne może być nałożenie dodatkowej warstwy farby.
Dla kolorów pigmentowanych aluminium zarysowanie lub wystawienie na działanie wysokiej wilgotności /woda może powodować przebarwienia /zaburzenia koloru powłoki. Nie będzie to miało wpływu na wydajność. Zjawisko to można wyeliminować przez zastosowanie bezbarwnego lakieru.

Ekspozycja zewnętrzna/ temperatury pracy:

W temperaturach pracy powyżej 100°C, powłoka może ulec lekkiemu przebarwieniu. Produkt zmięknie.

Aplikacja:

W przypadku aplikacji jako jednowarstwowy system "bezpośrednio na metal” stosować „dobrą praktykę malarską” a przed natryskiem wykonać wyróbki miejsc trudnodostępnych.
UTWARDZACZ 97050 : jest wrażliwy na wilgoć.
Nawet śladowe ilości wody w mieszaninie składników spowodują skrócenie czasu przydatności do stosowania oraz defekty w powłoce.

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: minimum 50 mikrometrów (rozcieńczony), minimum 75 mikronów/3 milicale. (nierozcieńczony), maksimum 125 mikronów/5 milicale.

Warunki przechowywania:

Do czasu użycia powinien być przechowywany w suchym miejscu, w szczelnie zamkniętym opakowaniu.

Kolory:

Produkt ten jest dostępny w kilku kolorach pigmentowanych aluminium, zawartość części stałych dla poszczególnych kolorów jest różna. Skontaktować się z firmą HEMPEL w celu uzyskania dodatkowych informacji.

Utwardzacz:

Zachować ostrożność przy otwieraniu, z uwagi na możliwość wystąpienia nadciśnienia wewnątrz puszki.

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					
Temperatura powierzchni:	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPATHANE	30 h	None	18 h	None	6 h	None

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

Nakładanie kolejnych warstw: 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. Aby sprawdzić, czy odpowiednio wyczyszczono powierzchnię, może być konieczne wykonanie testu na niewielkim obszarze.

Uwaga: **HEMPATHANE HS 55610 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

Wydany przez: HEMPEL A/S 5561010000

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