

45410: BASE 45419: CURING AGENT 98430

Описание: HEMPADUR FAST DRY 45410 – двухкомпонентная эпоксидная краска с высоким содержанием сухого остатка. При отверждении образует твердое и прочное покрытие устойчивое к морской воде, минеральным маслам и разливам нефти и нефтепродуктов. Содержит фосфат цинка.

Рекомендовано применять: В качестве быстросохнущего финишного покрытия для эксплуатации в средах от низкой до высокой степени агрессивности.
В качестве однослойного покрытия, наносимого непосредственно на металл, работающий в низко-агрессивных средах.
В качестве финишного слоя в случаях, когда не предъявляются повышенные требования к декоративным свойствам покрытия.

Температура эксплуатации: Максимум, только в сухой среде: 140°C/284°F см. ПРИМЕЧАНИЯ далее

Сертификация/Одобрения: Соответствует Директиве Евросоюза 2004/42/ЕС: подкатегория j. см. ПРИМЕЧАНИЯ далее

Наличие: Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета: 12170*/ Серый.
Внешний вид: Полуматовый
Сухой остаток, об. %: 65 ± 1
Теоретический расход: 8.1 м²/л [324.8 sq.ft./US gallon] - 80 мкм/3.2 мил
Точка воспламенения: 35 °C [95 °F]
Удельный вес: 1.4 кг/л [11.9 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности: 1 приблиз. час. 20°C/68°F
Сухая на отлип: 2 час. , 20°C/68°F
Полное отверждение: 7 дн. , 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ 331 г/л [2.8 фунт/US галлон]

**Широкий диапазон цветов доступен в системе Hempel's MULTI-TINT.*

Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси: **45410**
Пропорции смешивания: BASE 45419: CURING AGENT 98430
3 : 1 по объему
Метод нанесения: БВР / Воздушное распыление / Кисть (подкрашивание)
Разбавитель (макс. по объему): 08450 (10%) / 08450 (35%) / 08450 (10%)
Жизнеспособность (БВР): 1.5 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие: 0.018 - 0.021 "
Давление на сопле: 250 бар [3625 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой: 80 мкм [3.2 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Толщина пленки, мокрой: 120 мкм [4.8 мил]
Интервал перекрытия, мин.: см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Интервал перекрытия, макс.: см. ПРИМЕЧАНИЯ далее

Меры предосторожности: Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: **Новая сталь:** Абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Для временной защиты при необходимости нанесите подходящую межоперационную грунтовку. Перед окончательным окрашиванием удалить поврежденную межоперационную грунтовку и загрязнения, полученные в результате хранения и изготовления. Для ремонта и подкраски используйте: HEMPADUR.
Ремонт: Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего моющего средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением. Удалить всю ржавчину и непрочно держащийся слой абразивоструйной или механической очисткой. Смести остатки абразива. Подкрасить оголенные участки до полной толщины сухой пленки.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ: Наносить только на сухую чистую поверхность при температуре выше точки росы для предотвращения образования конденсата. Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: 0°C/32°F. Температура поверхности должна также быть выше данных границ. Температура самой краски должна быть 15°C/59°F или выше.
В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ: Нет, или согласно спецификации. Рекомендованные системы: HEMPADUR FAST DRY 17410, HEMPADUR ZINC 17360

ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ: Нет, или согласно спецификации. Рекомендованные системы: HEMPATHANE

Примечания

Летучие органические соединения - Директива EU 2004/42/ЕС:

Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010
4541012170	331 г/л	357 г/л	500 г/л

Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.

Цвета/Цветостойчивость: Под воздействием высоких температур глянец покрытия потускнеет, цвет станет более темным. Это не отразится на эксплуатационных свойствах покрытия.

Атмосферостойкость/ эксплуатационные температуры: Для этого продукта свойственно, как и для всех эпоксидных материалов, мелеть при эксплуатации вне помещений и становиться более чувствительным к механическим и химическим воздействиям при повышенных температурах.

Условия нанесения: **Нестандартные поверхности:** Подобно другим быстротвердеющим/отверждающимся эпоксидам данный продукт чувствителен к геометрии неровных поверхностей. Особое внимание необходимо уделять нестандартным поверхностям (сварным швам, подрезам, углам и т.п.), так как избыточная толщина пленки в таких местах может привести к растрескиванию.

Толщина пленки/разбавление: **Толщина пленки:** Рекомендованная номинальная толщина сухой пленки (НТСП) составляет 80-125 мкм/3.2-5 мил. Следует тщательно контролировать повышенную толщину пленки на нестандартных поверхностях или стараться ее избегать.
Чрезмерная толщина на участках перекрытия, в углах, на сварных швах и т.п. не должна составлять более 225 мкм ТСП.

Перекрытие: Интервалы перекрытия в зависимости от дальнейших условий факторов воздействия: Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.
Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязненной среды тщательно очистите поверхность обмывом пресной водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

Спецификация всегда имеет приоритет перед ориентировочными интервалами перекрытия, приведенными в таблице.

Окружающая среда	Атмосферная среда, среднее					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
Температура поверхности:	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
HEMPADUR	9 h	90 d	4 h	60 d	2 h	30 d
HEMPHANE	9 h	90 d	4 h	60 d	2 h	30 d

NR = Не рекомендуется, Ext. = Увеличенный, None = Нет, m = минут(ы), h = час (ов), d = дня(ей)

Интервалы перекрытия: Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии. В случае повторного нанесения покрытия, отличающегося от HEMPADUR, нанесите (тонкий) дополнительный слой продукта в соответствии с приведенными инструкциями по повторному нанесению. Для обеспечения межслойной адгезии поверхность должна быть абсолютно чистой, особенно при длительных интервалах перекрытия. Любые масла, грязь, смазка или другие загрязняющие вещества должны быть удалены с помощью подходящего чистящего средства с последующей промывкой поверхности пресной водой (под высоким давлением). Соли необходимо смыть пресной водой из шланга под давлением для обеспечения длительного воздействия. Удаление солей с поверхности должно осуществляться с помощью соответствующих методов очистки и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине неопределенности остаточности очистки, поверхности, которая может быть проверена на участке поверхности.

Эта Технологическая Карта Продукта заменяет все ранее выпущенные. За объяснениями терминов и определений обращайтесь к Форме Революции данных в Форме Немецкой Технологической Карты. Технологическая карта продукта является результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специализированных условиях. Результаты испытаний должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем. Поставка продукции и любое техническое содействие являются ответственностью производителя. Производитель и Продавец не несут ответственности, а Покупатель и/или Потребитель отказываются от предъявления претензий, включая любого рода ответственность за ситуации, возникающие из-за халатности или по другой подобной причине, за исключением случаев, вызванных явными ошибками, ответственность за любые последствия, нанесенные травмами и/или повреждениями, происшедших по причине неопределенности остаточности очистки, поверхности, которая может быть проверена на участке поверхности. Данные продукта могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.