

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE 17509: CURING AGENT 98415

Описание:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 – двухкомпонентная эпоксидная краска, которая сочетает в себе высокий сухой остаток, короткое время высыхания и оптимальные свойства для нанесения полной системы покрытия. Содержит цинк-фосфат для улучшенной противокоррозионной защиты.
Рекомендовано применять:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 подходит для защиты от коррозии возводимых наземных объектов из металлоконструкций в тех случаях, когда требуются короткие интервалы перекрытия и быстрое перемещение, например металлоконструкции для заводских зданий, стадионов, выставочных сооружений, аэропортов, электростанций, нефтеперегонных, химических и нефтехимических заводов.
Температура эксплуатации:	Максимум, только в сухой среде: 140°C/284°F
Сертификация/Одобрения:	Отвечает требованиям European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Соответствует Директиве Евросоюза 2004/42/ЕС: подкатегория j.
Наличие:	Не включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	17330* / Серый. (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Внешний вид:	Матовый
Сухой остаток, об. %:	75 ± 1
Теоретический расход:	6 м ² /л [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 мкм/5 мил
Точка воспламенения:	26 °C [78.8 °F]
Удельный вес:	1.6 кг/л [13.2 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности:	1 приблиз. час. 20°C/68°F
Сухая для перемещения:	3.5 приблиз. час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	7 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	235 г/л [2 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 3 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства. *другие цвета в соответствии с ассортиментом. <i>Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.</i>

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500
Пропорции смешивания:	BASE 17509: CURING AGENT 98415 2 : 1 по объему Размешайте ОТВЕРДИТЕЛЬ перед добавлением в ОСНОВУ. БВР / Кисть
Метод нанесения:	БВР / Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% в зависимости от цели (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Жизнеспособность:	1.5 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие:	0.019 - 0.021 "
Давление на сопле:	225 бар [3262.5 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой:	70-150 μm/2.8-6 mils
Толщина пленки, мокрой:	100-200 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:	<p>Стальные поверхности: Необходимо тщательно подготовить стальную поверхность таким образом, чтобы покрытие максимально равномерно распределилось по поверхности с рекомендованной номинальной толщиной сухой пленки (обратитесь к спецификации). Окончательное состояние стальной поверхности, включая сварные швы и кромки, должно соответствовать степени подготовки P2 (ISO 8501-3).</p> <p>Новая сталь: Абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Для временной защиты при необходимости нанесите подходящую межоперационную грунтовку. Перед окончательным окрашиванием удалите поврежденную межоперационную грунтовку и загрязнения, полученные в результате хранения и изготовления. Для ремонта и подкраски используйте: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.</p> <p>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. Удалите всю ржавчину и рыхлые материалы при помощи влажной или сухой абразивоструйной обработки или механической очистки. Зачистите края до прочного и неповрежденного покрытия. Очистите от пыли. Подкрасьте до полного восстановления толщины пленки. После влажной абразивоструйной очистки промойте поверхность пресной водой из шланга и дайте ей высохнуть.</p>								
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:	<p>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: -10°C/14°F. Температура самой краски должна быть: 15-25°C/59-77°F. В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки. Может потребоваться разбавление, если шланги длинные или температура краски ниже: 15°C/59°F. Это приведет к медленному образованию пленки и увеличению времени сушки.</p>								
ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.								
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.								
Примечания									
Летучие органические соединения - Директива EU 2004/42/ЕС:	<table border="1"><thead><tr><th>Продукт</th><th>В состоянии поставки</th><th>5 % разбавителя от объема</th><th>Ограничение II этап, 2010</th></tr></thead><tbody><tr><td>1750017330</td><td>235 г/л</td><td>266 г/л</td><td>500 г/л</td></tr></tbody></table> <p>Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.</p>	Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010	1750017330	235 г/л	266 г/л	500 г/л
Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010						
1750017330	235 г/л	266 г/л	500 г/л						
Цвета/Цветостойчивость:	Имеет тенденцию к желтению после нанесения. 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 быстросохнущим/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 70-150 µm/2.8-6 mils. На плоских/ровных поверхностях номинальная ТСП может быть увеличена до 200 мкм/8 мил. Чрезмерная толщина на участках перекрытия, в углах, на сварных швах и т.п. не должна составлять более 300 мкм ТСП.								
Оттенки:	Разбавление: Выбор необходимого разбавителя зависит от условий нанесения. Рекомендованный разбавитель (и): HEMPEL'S THINNER 08450 и HEMPEL'S THINNER 08700. Материал также доступен в версии со слюдыстым оксидом железа (MIO) (оттенок 12430 – красновато серый).								
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					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

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

Примечания по перекрытию:

***В зависимости от фактических местных условий расширенные максимальные интервалы перекрытия могут быть разными. Свяжитесь с HEMPEL для получения дополнительной информации.**

В случае проведения капитального ремонта, включая участки с покрытием из эпоксидных систем с большой совокупной толщиной сухой пленки, минимальный интервал перекрытия желательнo удвоить.

При умеренном атмосферном воздействии перекрытие марками HEMPADUR и HEMPATHANE не имеет максимума. В отношении других марок обращайтесь в представительство HEMPEL.

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 пресной водой (под высоким давлением). Соли необходимо смыть пресной водой из шланга.

Кроме того, любой слой поверхности, изношенный в результате длительного воздействия, должен быть удален.

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Только для профессионального использования.

Примечание:

ИЗДАНИЕ:

HEMPEL A/S

1750017330

Эта Технологическая Карта Продукта заменяет все ранее выпущенные.

За объяснениями терминов и определений обращайтесь к "Пояснительной Записке" в Книге HEMPEL (сборник Технологических Карт). Технологические карты продуктов, являющиеся результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования Продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем.

Поставка продукции и любое техническое содействие обеспечиваются в соответствии с ОБЩИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОДАЖ, ПОСТАВОК И ОБСЛУЖИВАНИЯ HEMPEL, если иное не согласовано специально в письменной форме. 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, как сказано в вышеупомянутых ОБЩИХ УСЛОВИЯХ, ответственности за любые последствия, нанесение травм, прямых и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине применения продукции в соответствии с рекомендациями, изложенными выше, на обратной стороне листа или в другом источнике.

Данные продукта могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.