



# KARTA TECHNICZNA

## HEMPADUR ZINC 15360

BAZA 15369 Z UTWARDZACZEM 95740

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR ZINC 15360 jest dwuskładnikową utwardzaną poliamidami farbą epoksydową o wysokiej zawartości cynku. Tworzy trwałą powłokę przeciwkorozyjną odporną na czynniki atmosferyczne. Chroni katodowo lokalne uszkodzenia powłoki.
<b>Zalecane stosowanie:</b>	W produkcji seryjnej kontenerów. Może być stosowany jako grunt cynkowy do innych celów (wg specyfikacji malowania).
<b>Temperatura pracy, max:</b>	Tylko w środowisku suchym: 160°C, ale zależy od następnych warstw.
<b>Certyfikaty:</b>	Zatwierdzony przez Lloyd's Register of Shipping jako grunt spawalniczy. Spełnia wymagania SSPC-Paint 20, poziom 2, w odniesieniu do zawartości cynku. Spełnia wymagania ISO 12944-5, jako grunt o wysokiej zawartości cynku.
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.

### DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:	czerwono-szary/ 19830
Połysk powłoki:	półmatowy
Części stałe, % obj.:	50 ± 1
Wydajność teoretyczna:	12,5 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> - 40µm
Temperatura zapłonu:	30°C
Gęstość:	2,3 kg/dm <sup>3</sup>
Pyłosuchość:	30 min. w 20°C (ISO 1517)
Sucha na dotyk:	około 2 godziny w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C
V.O.C.:	460 g/dm <sup>3</sup>
Czas składowania:	1 rok dla BAZY 15369 i 3 lata dla UTWARDZACZA 95740 od daty produkcji (przechowywać w zamkniętych pojemnikach). Czas składowania zależy od temperatury przechowywania. Czas składowania maleje w temperaturze powyżej 20°C. Nie przechowywać w temperaturze powyżej 40°C.

*Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych przedstawionych w normie ISO 3534-1. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempela.*

### SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 15360:	Baza 15369 : Utwardzacz 95740
Metoda nakładania:	4 : 1 objętościowo
Rozcieńczalnik (max obj.):	natrysk bezpowietrzny                      natrysk powietrzny                      pędzel 08450 (30%)                                      08450 (50%)                                      08450 (5%)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	Przy produkcji kontenerów na liniach automatycznych, rozcieńczać zgodnie ze specyfikacją.
Średnica dyszy:	8 godzin (20°C)
Ciśnienie w dyszy:	0,017” – 0,021” 15 MPa <i>(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)</i>
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	40µm (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	75µm
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min/ max według załączonej INSTRUKCJI APLIKACJI

### Warunki BHP:

Stosować z zachowaniem środków ostrożności. Opakowania są dostarczane z odpowiednimi oznaczeniami bezpieczeństwa, których należy przestrzegać. Stosować się do zaleceń zawartych w Kartach Charakterystyki Niebezpiecznej Substancji Chemicznej oraz przestrzegać polskich przepisów bezpieczeństwa. Nie wdychać, unikać kontaktu ze skórą i oczami, nie połykać. Zachować środki ostrożności z uwagi na możliwość wystąpienia ryzyka zaprószenia ognia lub wybuchu, oraz chronić środowisko. Nakładać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.



# KARTA TECHNICZNA

## 2. HEMPADUR ZINC 15360

- PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:** Odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5; profil chropowatości zgodny z Rugotestem No.3 BN9a, Keane-Tator Comparator 2,0 G/S lub ISO Comparator profil pośredni Medium (G).
- WARUNKI APLIKACJI:** Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie może przebiegać w temperaturze powyżej 10°C. Wymagane jest, aby temperatura podłoża była również powyżej podanej temperatury. Temperatura farby powinna wynosić 15°C lub więcej. Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy celem uniknięcia kondensacji. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłoki.
- POWŁOKA NASTĘPNA:** Zgodnie ze specyfikacją.
- UWAGI:**
- Certyfikaty** są wystawione na poprzednio obowiązujący nr asortymentu 1536.
- Uwaga:** Jeżeli powłoka przeciwkorozyjna nałożona jest pod izolacją (dot. powierzchni pracujących w wysokiej temperaturze), istotne jest, aby podczas wyłączeń instalacji nie następowało penetrowanie wilgoci przez izolację. W przeciwnym przypadku, przy ponownym wzroście temperatury i obecności wilgoci, nastąpi przyspieszony proces korozji podłoża.
- Grubość powłoki:** W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłoki niż podano. Zmieni to zużycie farby, rozcieńczenie, czas schnięcia i czas do nałożenia kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 15-50µm. (Zakres grubości powłoki nie uwzględnia współczynników korekcyjnych zawartych w normie ISO 19840 stosowanych przy pomiarze grubości powłok na chropowatych powierzchniach).
- 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 długiej przerwy podczas aplikacji, gdy istnieje ryzyko opadania cząstek cynku na dno puszek z farbą.
- Nakładanie kolejnych warstw:** Czas do nałożenia kolejnej warstwy zależy od późniejszych warunków eksploatacji (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI). Jeżeli przekroczony został maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem uzyskania przyczepności międzywarstwowej.
- Przed malowaniem nawierzchniowym, po ekspozycji w zanieczyszczonym środowisku, należy zmyć powierzchnię wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, a następnie wysuszyć. Niezbędne jest usunięcie produktów korozji cynku przez szrotkowanie.
- HEMPADUR ZINC 15360 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**
- Uwaga:**

HEMPEL A/S - 1536019830CO006

Niniejsza karta katalogowa zastępuje poprzednio wydaną. Definicje i pojęcia wyjaśnione są w Objaśnieniach w katalogu. Dane, specyfikacje oraz zalecenia ujęte w niniejszej karcie katalogowej są wynikiem testów i doświadczeń prowadzonych w ściśle określonych warunkach. Ich aktualność, kompletność i dopuszczalność w warunkach rzeczywistych nie jest gwarantowana i zgodność z nimi musi być określona przez Użytkownika. Dostawa produktów oraz doradztwo techniczne są zgodne z OGÓLNYMI WARUNKAMI SPRZEDAŻY, DOSTAW I OBSŁUGI firmy Hempel, chyba że ustalono inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca nie ponosi innej odpowiedzialności, poza ujętą w Ogólnych Warunkach, za wyniki, defekty, bezpośrednie lub pośrednie uszkodzenia będące efektem zastosowania produktu. Karta katalogowa może ulec zmianie bez powiadomienia, a po pięciu latach od daty wydania automatycznie traci ważność.

Wydana przez HEMPEL A/S