



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR ZINC 17360

BAZA 17369 Z UTWARDZACZEM 97040

Charakterystyka:	HEMPADUR ZINC 17360 jest dwuskładnikowym gruntem epoksydowym o wysokiej zawartości cynku. Tworzy powłokę o wysokiej odporności na ścieranie i ciężkie warunki atmosferyczne. Zapewnia ochronę katodową miejscowych uszkodzeń mechanicznych.
Zalecane stosowanie:	Jako spełniający wymagania pod względem V.O.C. uniwersalny grunt do długotrwałej ochrony konstrukcji stalowych w systemach epoksydowych, winylowych i akrylowych eksponowanych w środowisku korozyjnym o średniej i silnej agresywności. Spełnia wymagania SSPC-Paint 20, typ 2, poziom 2 oraz ISO 12944-5.
Temperatura pracy, max:	Tylko w środowisku suchym: 160°C (patrz UWAGI poniżej).
Certyfikaty:	Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j (patrz UWAGI poniżej).
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:	czerwono-szary/ 19830
Połysk powłoki:	matowa
Części stałe, % obj.:	65 ± 1
Wydajność teoretyczna:	13,0 m ² /dm ³ - 50µm
Temperatura zapłonu:	24°C
Gęstość:	2,7 kg/dm ³
Pyłosuchość:	około 0,5 godziny w 20°C (ISO 1517)
Sucha na dotyk:	około 1 godzina w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C
V.O.C.:	345 g/dm ³

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

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 17360:	Baza 17369 : 97040 4 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny natrysk powietrzny pędzel
Rozcieńczalnik (max obj.):	08450 (5%) 08450 (15%) 08450 (5%) (patrz UWAGI poniżej)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	2 godziny (20°C)
Średnica dyszy:	0,017" – 0,021"
Ciśnienie w dyszy:	15MPa (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	50µm (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	75µm
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min/ max patrz UWAGI poniżej

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 17360

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA: Odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Czyszczenie strumieniowo-ścierne do Sa 2,5; profil powierzchni zgodny z Rugotestem No.3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S, 2S, lub ISO Comparator profil pośredni Medium (G).

WARUNKI APLIKACJI: Stosować gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze powyżej -10°C. Temperatura powierzchni musi być także powyżej tej wartości. Temperatura farby powinna wynosić min 15°C. Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. W przestrzeniach zamkniętych podczas nakładania i wysychania powłoki zapewnić odpowiednią wentylację.

POWŁOKA NASTĘPNA: Jak wymieniono poniżej zgodnie ze specyfikacją.

UWAGI:

V.O.C – lotne związki organiczne – Dyrektywa 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady:

	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 15% obj. rozcieńczalnika	Maksymalna zawartość lotnych związków organicznych (V.O.C)	
			Od 01.01.2007 (faza I)	Od 01.01.2010 (faza II)
V.O.C w g/dm ³	345	410	550	500

Zawartość lotnych związków organicznych dla innych kolorów – patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Uwaga: Jeżeli powłoka przeciwkorozyjna nałożona jest pod izolacją (dotyczy powierzchni pracujących w wysokiej temperaturze), istotne jest, aby podczas wyłączeń instalacji nie występowało penetrowanie wilgoci przez izolację. W przeciwnym wypadku, przy ponownym wzroście temperatury i obecności wilgoci, nastąpi przyspieszony proces korozji podłoża.

Ekspozycja zewnętrzna/temperatury:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja powłok epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

Grubość powłoki:

W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości powłoki. Zmieni to zużycie farby, czas schnięcia, czas do nałożenia kolejnej warstwy, rozcieńczenie. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 40-50µm, jednakże można stosować grubość powłoki od 15µm (przy specjalnym rozcieńczeniu) do 80µm. (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 puszk z farbą.

Nakładanie kolejnych warstw:

Czasy do nałożenia kolejnych warstw, dla 50µm grubości powłoki HEMPADUR ZINC 17360:

Temperatura podłoża:	Minimum			Maksimum		
	20°C			20°C		
	Korozyjność atmosfery		Zanurzenie w wodzie**	Korozyjność atmosfery		Zanurzenie w wodzie**
Kolejna farba:	Średnia	Silna		Średnia	Silna	
58030	30 min	1h	nie dotyczy	12h	8h	nie dotyczy
46410, 46370	30 min	1h	nie dotyczy	8h	5h	nie dotyczy
46330	30 min	1h	nie dotyczy	12h	8h	nie dotyczy
17630	2h	4h	4h	b.o.	30d*	30d*
45880	2h	4h	nie dotyczy	b.o.	30d*	nie dotyczy

b.o. - bez ograniczeń

*W zależności od aktualnego stanu powierzchni, maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy można wydłużyć.

**Ekspozycja w zanurzeniu jest zalecana tylko w przypadku, gdy HEMPADUR ZINC 17360 jest nałożony w grubości 30-40µm i przemalowany system epoksydowy o grubości 250-300µm.

Jeżeli przekroczony został czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.



KARTA TECHNICZNA

Uwagi:

Powierzchnie ekspozowane w zanieczyszczonym środowisku, przed nałożeniem kolejnej warstwy umyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia. Aby usunąć produkty korozji cynku konieczne może być przecieranie powierzchni nylonową szczotką o sztywnym włosiu.

HEMPADUR ZINC 17360 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.

HEMPEL A/S - 1736019830CO008

Niniejsza karta katalogowa zastępuje poprzednio wydaną. Definicje i pojęcia wyjaśnione są w Objasnieniach 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