



# Karta Techniczna Produktu

## HEMPADUR 35560

35560 : BAZA 35569 : UTWARDZACZ 98560

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR 35560 jest bezrozpuszczalnikową, dwuskładnikową, grubopowłokową utwardzaną adduktami poliaminowymi farbą epoksydową. Powłoka jest odporna na wodę słodką.
<b>Zalecane użycie:</b>	Jako powłoka w zbiornikach i rurociągach wody pitnej.
<b>Właściwości:</b>	Doskonała odporność korozyjna. Bezrozpuszczalnikowa. Nie zawiera alkoholu benzylowego.
<b>Temperatura pracy:</b>	Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 140°C/284°F W wodzie słodkiej (bezpośrednio na stal): 60°C (bez szoku temperaturowego). 45°C/113°F. (brak gradientu temperatury)
<b>Certyfikaty:</b>	Zatwierdzenie przez WRAS dla wody pitnej o temperaturze do 35°C. Certified by NSF International to NSF/ANSI standard 61- Drinking Water System Components - Health Effects. Please consult <a href="http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/">http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/</a> , Certified Products & Systems for detailed information. Zatwierdzona przez Folkehelseinstituttet, Norwegia, jako powłoka w zbiornikach wody pitnej na platformach wiertniczych.
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.
<b>DANE FIZYKOCHEMICZNE:</b>	
Kolory/ nr koloru:	50900 / Jasny czerwony (patrz UWAGI poniżej)
Połysk powłoki:	Pełny
Części stałe, % obj.:	100
wydajność teoretyczna wynosić będzie:	5 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> [200.5 sq.ft./US gallon] - 200 mikronów/8 milicale
Temperatura zapłonu:	100 °C [212 °F]
Gęstość:	1.3 kg/dm <sup>3</sup> [11.2 funty/galon USA]
Sucha na dotyk:	10 ok. godzin(y) 20°C
Pełne utwardzenie:	12 dzień/dni 20°C
Zawartość L.Z.O.:	0 g/l [0 funty/galon USA]
Czas składowania:	3 lat(a) dla produktu BASE i 1 rok (25°C) dla produktu CURING AGENT od daty produkcji. Może być wymagane wymieszanie mechaniczne przed użyciem. <i>* inne kolory zgodnie z listą asortymentową</i>
<small>Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.</small>	
<b>SPOSÓB APLIKACJI:</b>	
<b>Nr asortymentu:</b>	<b>35560</b>
Proporcje mieszania składników:	BAZA 35569 : UTWARDZACZ 98560 6.8 : 2 objętościowo
Metoda nakładania:	Natrysk bezpowietrzny / Pędzel
Rozcieńczalnik (max. obj.):	Nie rozcieńczać.
Przydatność mieszanki do stosowania:	1.5 godzina/godzin 20°C 45 minuty (35°C/95°F)
Średnica dyszy:	0.021 "
Ciśnienie w dyszy:	220 bar [3190 psi] minimum. (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulce korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	200 µm [8 mils]
Grubość warstwy (WFT):	200 µm [8 mils]
Czas do nałożenia następnej warstwy, min:	patrz UWAGI poniżej
Czas do nałożenia następnej warstwy, max:	patrz UWAGI poniżej
<b>Warunki BiHP:</b>	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.

# HEMPEL

## Karta Techniczna Produktu



## HEMPADUR 35560

### PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

**Nowa stal:** Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczanie strumieniowo-ścierne do minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) z profilem powierzchni odpowiadającym Rugotest nr 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S lub ISO Comparator Rough Medium (G). Nakładać natychmiast po czyszczeniu. Wszystkie uszkodzenia podkładu oraz zanieczyszczenia wynikające z przechowywania i produkcji należy dokładnie wyczyścić przed ponownym nałożeniem powłoki.

**Naprawa i konserwacja:** Odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. **Stal, renowacja:** Stare powierzchnie stalowe wystawione na działanie sionej wody, ze znacznymi ilościami soli zalegającymi we wżerach, mogą wymagać czyszczenia strumieniowo-ścierne, zmycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia i ponownego cz

**Beton:** usunąć substancję poślizgową i inne możliwe zanieczyszczenia poprzez oczyszczenie emulsją, a następnie splukanie słodką wodą pod wysokim ciśnieniem. Usunąć warstwę zgorzeliny i luźny materiał aż do twardej, chropowatej i jednolitej powierzchni, najlepiej poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne lub ewentualnie przy użyciu innych metod obróbki mechanicznej albo wytrawianie kwasowe. Uszczelnić powierzchnię za pomocą odpowiedniego uszczelnacza, zgodnie z właściwymi specyfikacjami malowania.

### WARUNKI APLIKACJI:

Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: 10°C. Temperatura farby powinna wynosić powyżej: 15°C. Temperatura farby w puszcze powinna być niższa niż 30°C.

Utwardzanie wymaga wilgotności względnej: maksimum 85%. For low temperatures (10-15°C/50-59°F), then the maximum relative humidity is: 65%. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

### POWŁOKA POPRZEDNIA::

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją. Jeżeli grunt ("blast primer") jest wymagany: HEMPADUR 15590.

### POWŁOKA NASTĘPNA:

Brak.

Uwagi

### Certyfikaty:

Certyfikat NSF ma zastosowanie zarówno do produktu jak i miejsca jego produkcji. Obecnie certyfikat NSF jest ważny tylko dla materiałów malarskich wyprodukowanych przez następujące fabryki Hempela: Hempel Paints Polska, Buk

### Kolory/ Trwałość kolorów:

Jako pierwszą warstwę, nakładać farbę w kolorze jasno czerwonym 50900. Cream /20320 to be applied as final coat.

### Ekspozycja zewnętrzna/ temperatury pracy:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb epoksydowych do kredowania, a przy wyższych temperaturach, zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

### Czas indukcji:

Przy temperaturze farby 20°C, korzystne jest jej wstępne przereagowanie przez 10 minut przed aplikacją (20 minut w 15°C).

### Aplikacja:

#### Dalsza obróbka pokrytych powierzchni mających kontakt z wodą pitną:

Po pełnym utwardzeniu tzn. min. 12dni w 20°C i przed oddaniem do użytku, powierzchnie muszą być właściwie oczyszczone. Mogą tego wymagać lokalne przepisy lub specyfikacja, ale jako minimum dla zbiorników należy je dokładnie splukać czystą wodą słodką (w przypadku użycia wody ciepłej – max do 40°C) i/lub jeśli to możliwe wypełnić je wodą słodką na czas nie krótszy niż 24 g Wysuszyć zbiornik, powtórzyć procedurę, po czym ostatecznie splukać czystą wodą słodką. Dezynfekcja np. przez chlorowanie może mieć bardzo agresywne działanie na powłoki – dostępna jest oddzielna instrukcja. W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłok. This will alter spreading rate and may influence the drying time. Normal range for tanks: 200-400 mikronów/8-16 milicale. May be specified in film thicknesses up to 600 µm for controlled applications, e.g. on pipelines. Skontaktować się z firmą HEMPEL w celu uzyskania dodatkowych informacji.

### Grubość powłok/ rozcieńczanie:

W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłok. This will alter spreading rate and may influence the drying time. Normal range for tanks: 200-400 mikronów/8-16 milicale. May be specified in film thicknesses up to 600 µm for controlled applications, e.g. on pipelines. Skontaktować się z firmą HEMPEL w celu uzyskania dodatkowych informacji. 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.

### Nakładanie kolejnych warstw:

Specyfikacja malarska zastępuje wszystkie czasy do nakładania kolejnych warstw podane w poniższej tabeli.

Środowisko	Zanurzenie					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	60 h	75 d	24 h	30 d	12 h	15 d

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

# HEMPEL

## Karta Techniczna Produktu



## HEMPADUR 35560

Uwaga:

**HEMPADUR 35560 Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

Wydany przez:

HEMPEL A/S  
3556050900

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie [www.hempel.com](http://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 odwrócie lub przekazanymi w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.

# HEMPEL

**Karta Techniczna Produktu**