

HEMPADUR MASTIC 45880/ HEMPADUR MASTIC 45881

Dla wysokich temperatur: 45881: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95881

Dla niskich i średnich temperatur: 45880: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95880

Charakterystyka:

HEMPADUR MASTIC 45880/45881 jest dwuskładnikową grubopowłokową farbą epoksydową o wysokiej zawartości części stałych, utwardzaną poliamidami, posiadającą dobre właściwości zwilżające. Tworzy twardą i wytrzymałą powłokę. Utwardza się w niskich temperaturach.

Zalecane stosowanie:

Jako powłoka przeciwkorozyjna, podkładowa i nawierzchniowa w systemach malarskich o wysokiej odporności, gdzie wymagana jest niska zawartość lotnych substancji organicznych oraz duża grubość powłoki. Jako uniwersalna powłoka zgodnie ze specyfikacją, do napraw m.in. zbiorników balastowych, podwodnych części kadłuba oraz na nową stal.

Temperatura pracy, max:

Może być specyfikowana, gdy ze względów technologicznych konieczny jest wydłużony czas przemalowania nawierzchniową powłoką poliuretanową. Jako powłoka minimalizująca „oczekowanie”, stosowana głównie na utwardzone krzemiany cynku (produkty typu GALVOSIL) lub natryskowe powłoki metalizacyjne. Jako powłoka nawierzchniowa tam, gdzie wygląd zewnętrzny powłoki jest mniej istotny.

Certyfikaty:

Tylko w środowisku suchym: do 120°C.
Przetestowana przez Newcastle Occupational Health Agency, Anglia jako powłoka nie zanieczyszczająca ładunku zboża. Patrz UWAGI poniżej.
Spełnia wymagania Sekcji 175.300 Przepisów Federalnych USA w odniesieniu do przewozu suchych produktów żywnościowych dla przestrzeni wewnętrznych większych niż 1000 m².
HEMPADUR MASTIC 45881 jest zgodny ze specyfikacją Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 i 26T.

Dostępność:

Sklassyfikowana jako materiał 1 klasy zgodnie z BS 476 : część 7 : 1987 (test rozprzestrzeniania płomienia). HEMPADUR MASTIC 45880 jest zatwierdzony przez duńskie, francuskie, hiszpańskie i singapurskie, malezyjskie i indonezyjskie instytucje certyfikujące jako materiał wolno rozprzestrzeniający płomień zgodnie z Rezolucją IMO MSC 61(67). Posiada francuski, hiszpański, duński, singapurski, malezyjski i indonezyjski certyfikat typu EC. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j. Patrz UWAGI poniżej.
Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Nr asortymentu:

Kolory /Nr koloru:

Połysk powłoki:

Części stałe, % obj.:

Wydajność teoretyczna:

Temperatura zapłonu:

Gęstość:

Sucha na dotyk:

Pełne utwardzenie:

V.O.C.:

45880

szary/ 12170*

półpołysk

77 ± 1

3,9 m²/dm³ - 200µm

35°C

1,4 kg/dm³

około 4 godz. w 20°C

7 dni w 20°C

220 g/dm³

*inne kolory, również w wersji MIO (12430) zgodnie z listą asortymentową

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

45881

szary/ 12170*

półpołysk

77 ± 1

3,9 m²/dm³ - 200µm

35°C

1,4 kg/dm³

około 3 godz. w 30°C

5 dni w 30°C

220 g/dm³

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników:

Metoda nakładania:

Rozcieńczalnik:

Przydatność mieszaniny do stosowania:

Średnica dyszy:

Ciśnienie w dyszy:

Czyszczenie narzędzi:

Grubość powłoki (DFT):

Grubość warstwy (WFT):

Czas do nałożenia następnej warstwy:

45880

Baza 45889 : Utwardzacz 95880

3 : 1 objętościowo

natrysk bezpowietrzny pędzel (do zaprawek)

zależy od zastosowań, zwykle mniej niż 5% THINNER 08450 (patrz UWAGI poniżej)

1 godz. (20°C) (natrysk bezpowietrzny)

2 godz. (20°C) (pędzel)

0,017" – 0,023" (patrz oddzielna INSTRUKCJA APLIKACJI)

25Mpa (*Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie*)

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 lub HEMPEL'S THINNER 08450

200µm (patrz UWAGI poniżej)

275µm

min/ max według oddzielnej INSTRUKCJI APLIKACJI.

45881

Baza 45889 : Utwardzacz 95881

3 : 1 objętościowo

1,5 godz. (30°C) (natrysk bezpowietrzny)

2 godz. (30°C) (pędzel)

2. HEMPADUR MASTIC 45880/45881

PRZYGOTOWANIE
PODŁOŻA:

Nowa stal: przy zastosowaniu jako międzywarstwa lub warstwa nawierzchniowa przygotowanie powierzchni wg karty katalogowej dla poprzedzającej farby (GALVOSIL lub grunty HEMPADUR).

Farby krzemianowo-cynkowe lub powierzchnie metalizowane natryskowo: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Sole cynku muszą być usunięte wodą pod wysokim ciśnieniem oraz jeżeli to konieczne, z równoczesnym przecieraniem powierzchni nylonową szczotką o sztywnym włosiu. Powłoki metalizacyjne malować możliwie najwcześniej, aby uniknąć zanieczyszczeń.

Beton: wodą z detergentem usunąć pozostałości preparatów przeciwdhezyjnych oraz inne zanieczyszczenia, a następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć słabo przyczepne powłoki stosując narzędzia mechaniczne, obróbkę strumieniowo-ścierną lub trawienie kwasem. Nałożyć warstwę gruntującą zgodnie ze specyfikacją.

Naprawa i renowacja powłoki: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Zniszczone powierzchnie oczyścić narzędziami mechanicznymi do St3 (miejscowe naprawy), lub strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR MASTIC 45880/45881. Alternatywnie można stosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem do minimum Wa 2,5 (ISO 8501-4:2006). Przed malowaniem dopuszczalna jest rdza nalotowa w klasie maximum M (ISO 8501:4-2006). Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odyplić.

Obecność znacznych ilości soli we wżerach korozyjnych może spowodować konieczność czyszczenia wodą słodką pod bardzo wysokim ciśnieniem, czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro lub alternatywnie czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho.

WARUNKI APLIKACJI:

Nakładać tylko na czystą i suchą powierzchnię o temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze powyżej -5°C (zalecana najniższa temperatura 0°C) dla HEMPADUR MASTIC 45880 i powyżej ok. 15°C dla HEMPADUR MASTIC 45881. Temperatura farby powinna wynosić $15-30^{\circ}\text{C}$. Jednak najlepiej aplikuje się, gdy temperatura farby wynosi $18-22^{\circ}\text{C}$. W ciepłym klimacie farba powinna być przechowywana w chłodnym miejscu. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłoki.

POWŁOKA
POPZEDNIA I
NASTĘPNA:

HEMPADUR MASTIC 45880 może być z powodzeniem zastąpiony przez HEMPADUR 45143, gdy wymagane jest szybsze schnięcie w niskiej temperaturze. Patrz również INSTRUKCJA APLIKACJI.

Nie stosuje się lub wg specyfikacji.

UWAGI:

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

45880				
	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 5% 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	275	305	550	500
45881				
	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 5% 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	255	280	550	500

V.O.C – lotne związki organiczne:

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

Certyfikaty wystawione są na poprzednio obowiązujący nr asortymentu 4588.

Kolory, stabilność:	W przypadku ekspozycji w środowisku zawierającym chlorki, kolory żółty i czerwony nie zawierające ołowiu mogą ulegać przebarwieniu. Kolory zawierające ołów, mogą ulec przebarwieniu po ekspozycji w środowisku zawierającym siarczki. Tak jak inne powłoki epoksydowe w kolorze białym i białawym może żółknąć, jeżeli był nakładany w niesprzyjających warunkach atmosferycznych. Szczególnie, gdy wystąpiło oroszenie nieutwardzonej powłoki lub wentylacja była niedostateczna.
Ekspozycja zewnętrzna / temperatura:	Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury, zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.
Grubość powłoki / rozcieńczanie:	W zależności od przeznaczenia i rodzaju powierzchni powłoka może być specyfikowana w innych grubościach niż podano. Zmieni to zużycie farby, czas schnięcia i czas do nakładania kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 125-200µm. Może być specyfikowana w niższych grubościach, lecz wówczas będzie konieczne rozcieńczenie – patrz INSTRUKCJA APLIKACJI. Unikać nakładania warstwy o zbyt wysokiej grubości.
Nakładanie na krzemian cynku lub powierzchnie metalizowane natryskowo (rozcieńczanie):	Zaleca się nakładać HEMPADUR MASTIC 45880 stosując technikę „mist coat”: na powierzchnię nakłada się cienką warstwę nie rozcieńczonej farby, a po kilku minutach kolejną warstwę, w pełnej specyfikowanej grubości. Jeżeli temperatura farby jest <u>niższa</u> niż 20°C, konieczne może być rozcieńczenie (max 15%).
Utwardzacz:	Utwardzacz 95880 i 95881 nie są klarowne, ale nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki.
Uwaga:	HEMPADUR MASTIC 45880/ 45881 przeznaczony jest tylko do użytku profesjonalnego.
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.

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

INSTRUKCJA APLIKACJI

Produktu opisanego w karcie katalogowej.

HEMPADUR MASTIC 45880 HEMPADUR MASTIC 45881

Dla wysokich temperatur: 45881: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95881

Dla niskich i średnich temperatur: 45880: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95880

Zakres: Instrukcja Aplikacji zawiera informacje dotyczące: przygotowania powierzchni, sprzętu do malowania, aplikacji farby HEMPADUR MASTIC 45880/45881.

Przygotowanie powierzchni: **Ogólnie:** największą trwałość powłoki uzyskuje się stosując czyszczenie strumieniowo-ściernie. Jeżeli możliwe jest jedynie czyszczenie ręcznymi narzędziami mechanicznymi, farbę HEMPADUR MASTIC 45880/45881 można nakładać na „niedoczyszczoną” („zardzewiałą”) powierzchnię. Powłoka HEMPADUR MASTIC 45880/45881 jest trwalsza niż inne powłoki w podobnych warunkach. Odtłuszczenie, usunięcie soli i odpylenie jest konieczne. Odtłuszczyć powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem.

NOWA STAL

Jeżeli farba używana jest jako międzywarstwa lub powłoka nawierzchniowa, powierzchnię przygotować zgodnie z kartą katalogową wyrobu będącego poprzednią powłoką (grunty HEMPADUR). Gdy używana jako powłoka przeciwkorozyjna, powierzchnię przygotować zgodnie ze specyfikacją.

Nakładanie na wyroby typu GALVOSIL

HEMPADUR MASTIC 45880/45881 może być nakładany na utwardzony GALVOSIL (sprawdzić w INSTRUKCJI APLIKACJI dla odpowiedniego GALVOSIL-u). Odtłuszczyć przy pomocy odpowiedniego detergentu, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Po ekspozycji w wilgotnej atmosferze, sole cynku usunąć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, a w razie potrzeby, przecierać powierzchnię nylonowymi szczotkami o sztywnym włosiu.

NAPRAWY I RENOWACJA POWŁOKI

Naprawy miejscowe: zniszczone powierzchnie czyścić do minimum St 2 (miejscowe naprawy) lub strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR MASTIC 45880/45881. Alternatywnie można stosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem do minimum Wa 2,5 (ISO 8501-4:2006) (lub zgodnie ze specyfikacją). Przed malowaniem dopuszczalna jest rdza nalotowa w klasie maximum M (ISO 8501:4-2006). Fazować brzożę istniejącej powłoki. Usunąć niezwiązaną powłokę. Malować do specyfikowanej grubości powłoki.

Zgodność: HEMPADUR MASTIC 45880/45881 **może** być stosowany w połączeniu z farbami innych typów niż epoksydowe i poliuretanowe.

Zalecane jest wykonanie próbnego malowania. W każdym przypadku warunkiem nakładania jest dobra przyczepność starych powłok do podłoża i właściwe przygotowanie powierzchni przed wykonaniem zaprawek.

Pełne malowanie

Zgodność ze starym systemem: na ogół może być stosowana bezpośrednio na stary system epoksydowy. Przed podjęciem decyzji o kolejnym malowaniu należy zawsze przeprowadzić próbę malowania. Jeżeli stary system epoksydowy nie wykazuje oznak starzenia i kredowania lub pokryty jest farbą poliuretanową, zaleca się szorstkowanie powierzchni przed malowaniem. Powłokę dokładnie oczyścić. Brud, kredowania, tłuszcz usunąć stosując detergent, następnie całą powierzchnię zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem.

Usuwanie starego systemu: możliwa jest także aplikacja po mechanicznym usunięciu starej powłoki. Należy jednak wziąć pod uwagę, że mechaniczne czyszczenie może spowodować wygładzenie powierzchni, które obniża przyczepność powłoki podkładowej.

Uwaga: Innym niebezpieczeństwem jest naruszenie i częściowe usunięcie zendry. Proces korozji może spowodować w późniejszym okresie łuszczenie się zendry wraz z powłoką malarską.

Użycie do pracy w zanurzeniu, naprawy:

Odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Zniszczone powierzchnie czyścić narzędziami mechanicznymi do St 3 (miejscowe naprawy), lub strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR MASTIC 45880/45881. Alternatywnie można stosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem do minimum Wa 2,5 (ISO 8501-4:2006). Przed malowaniem dopuszczalna jest rdza nalotowa w klasie M, lepiej L (ISO 8501-4:2006). Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Wykonać zaprawki do pełnej grubości powłoki.

Uwaga: Stare powierzchnie stalowe zawierające we wżerach korozyjnych znaczne ilości soli, eksponowane w słonej wodzie, mogą wymagać czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem, czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro lub alternatywnie czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho.

Sprzęt do aplikacji:

HEMPADUR MASTIC 45880/45881 jest wyrobem o dużej zawartości części stałych i wysokiej lepkości.

Parametry sprzętu do natrysku bezpowietrznego:

Przełożenie pompy:	min 45:1
Wydajność pompy:	12 dm ³ /min. (teoretyczna)
Ciśnienie zasilające:	min 0,6 MPa
Wężę materiałowe:	max 100 metrów, średnica wewnętrzna 1/2" max 30 metrów, średnica wewnętrzna 3/8" max 6 metrów, średnica wewnętrzna 1/4"
Powierzchnie regularne:	
Średnica dyszy:	0,021" – 0,023"
Kąt natrysku:	60°

Powierzchnie skomplikowane (i zaprawki):

Średnica dyszy:	0,017" – 0,021"
Kąt natrysku:	40°

Po zakończeniu nakładania, natychmiast umyć sprzęt w THINNER 08450 lub HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

Uwaga: Zastosowanie dłuższych węży stwarza konieczność użycia pompy o większym przełożeniu (60:1) przy utrzymaniu wysokiej wydajności pompy.

Alternatywnie można dodać do 5% rozcieńczalnika THINNER 08450, ale nadmierne rozcieńczenie może powodować zacieki.

(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego są podane orientacyjnie i mogą ulec zmianie)

Czas indukcji:

W przypadku gdy, temperatura farby lub podłoża wynosi 15°C lub jest niższa, wskazane jest przed aplikacją wstępne przereagowanie dwóch składników farby – zalecany czas indukcji 15 minut. Natomiast dla temperatury farby lub podłoża 10°C czas indukcji wynosi 25 minut. Temperatura farby nie powinna być nigdy niższa niż 10°C. Dla temperatury podłoża niższej niż 10°C, zalecany czas indukcji wynosi 30 minut.

Nakładanie natryskiem bezpowietrznym:

Formowanie / ciąłość powłoki: Należy zwrócić szczególną uwagę na zapewnienie ciąłości i szczelności każdej warstwy. Stosować technikę nakładania zapewniającą właściwe formowanie się powłoki na **wszystkich** powierzchniach. Istotne jest stosowanie dysz o odpowiednich rozmiarach, nie za dużych oraz utrzymanie właściwej jednakowej odległości 30-50 cm pistoletu natryskowego od malowanej powierzchni. Szczególnie starannie należy pokrywać krawędzie, otwory, wzmocnienia itp. Na tych powierzchniach zwykle konieczne jest wykonanie „wyróbek”. W celu uzyskania dobrego i stałego w czasie rozpylania farby, utrzymywać odpowiednią lepkość farby i parametry natrysku. W wyższej temperaturze konieczne może okazać się dodanie rozcieńczalnika celem uniknięcia suchego natrysku.

Powłoka musi być równomierna, o grubości specyfikowanej. Należy kontrolować zużycie farby i unikać nadmiernych grubości powłok stwarzających ryzyko zacieków, pęknięć oraz zatrzymania rozpuszczalnika w powłoce. Po nałożeniu powłoka musi być jednorodna, o gładkiej powierzchni bez nieregularności takich jak pył, ścierniwo, suchy natrysk.

Na **powierzchniach o małym stopniu oczyszczenia** zaleca się nakładanie pierwszej warstwy pędzlem. Dodatkowe rozcieńczenie umożliwia penetrację farby, ale jednocześnie może powodować konieczność aplikacji dodatkowej warstwy.

- Nakładanie pędzlem lub wałkiem:** Przy aplikacji narzędziami mechanicznymi, pędzlem a szczególnie wałkiem, uzyskujemy bardziej nierównomierną powłokę, czemu można przeciwdziałać nakładając większą ilość warstw. Jeżeli to możliwe, kierunek nakładania każdej warstwy powinien być prostopadły względem nakładania warstwy poprzedniej – jak nakazuje dobra praktyka malarska.
- Grubość warstwy / powłoki:** Tiksotropowe właściwości farby HEMPADUR 45880/45881 mogą powodować, bezpośrednio po nałożeniu, powstawanie nieco „pofalowanej” powierzchni. Nierówności te wyrównują się w miarę schnięcia ale może okazać się, że odczytane pomiary grubości warstwy są większe niż wynikające z obliczeń. W wielu przypadkach odczyt pomiaru grubości warstwy powinien być większy o 25-50µm niż grubość wynikająca z obliczeń. Powierzchnia „pofalowana” wygładza się w miarę schnięcia i dlatego odczyty zawyżonej grubości warstwy nie powodują wyższego zużycia farby niż założono wcześniej.
- Grubość / Rozcieńczenie:** HEMPADUR MASTIC 45880/45881 jest specyfikowany w grubości 125-200µm. Przy aplikacji w wyższej temperaturze zazwyczaj dodaje się max 5% THINNER 08450 aby uniknąć suchego natrysku i umożliwić prawidłowe formowanie powłoki. Można specyfikować grubości powłok od 75µm. Uzyskanie powłoki o grubości niższej niż 125µm jest możliwe przy dodaniu 5-10% THINNER 08450.
- Przydatność mieszaniny do stosowania:** Mierzona w standardowych warunkach przydatność mieszaniny do stosowania wynosi 1 godzinę w 20°C dla HEMPADUR MASTIC 45880 oraz 1,5 godziny w 30°C dla HEMPADUR MASTIC 45881. Ciepło wydzielające się w wyniku reakcji chemicznej pomiędzy BAZĄ a UTWARDZACZEM przy objętości 20 dm³ może spowodować w praktyce skrócenie czasu przydatności do stosowania. Dlatego też w wysokiej temperaturze niezależnie od rodzaju sprzętu, farbę należy nakładać bezpośrednio po zmieszaniu.
- W załączeniu:** Dane fizyczne w zależności od temperatury.

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

Dane fizyczne w zależności od temperatury:

Czas schnięcia i czas do nałożenia kolejnej warstwy ulega zmianie w zależności od grubości warstwy, temperatury i późniejszych warunków ekspozycji.

HEMPADUR MASTIC 45880 o grubości powłoki 100-150µm

Temperatura podłoża		-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Czas schnięcia, ok.		3d	36h	12h	4h	3h	2h
Czas utwardzania, ok.		2,5 mies.	1 mies.	14d	7d	5d	3d
Minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:							
HEMPADUR I HEMPATHANE							
Korozyjność atmosfery	średnia	3,5d	45h	15h	5h	4h	3h
	silna	5d	63h	21h	7h	5h	4h
Zanurzenie ¹		7d	3d	24h	8h	6h	5h
HEMPATEX							
Korozyjność atmosfery	średnia	3,5d	45h	15h	5h	4h	3h
	silna						
HEMUCRYL – powłoki nawierzchniowe							
Korozyjność atmosfery	średnia	nie dotyczy	nie dotyczy	12h	5h	4h	3h
	silna			18h	7h	5h	4h

1. Nie dotyczy farb typu HEMPATHANE.

Uwagi:

- Podczas schnięcia i wstępnego utwardzania powłoki unikać gwałtownego obniżenia temperatury podłoża. Szczególnie ważne jest, aby temperatura podłoża nie obniżyła się podczas aplikacji nawierzchniowych farb poliuretanowych lub akrylowych oraz aby zapewniona była odpowiednia wentylacja.
- Gdy konieczne jest skrócenie czasu do przemalowania lub wcześniejsze wykonanie innych operacji, może być stosowany HEMPADUR 45143
- Przy aplikacji w niskiej temperaturze, przestrzegać czasu indukcji farby HEMPADUR MASTIC 45880 po zmieszaniu. Przestrzegać zasad podanych w punkcie „Czas indukcji”.

HEMPADUR MASTIC 45880 o grubości powłoki 200µm

Temperatura podłoża		-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Czas schnięcia, ok.		6d	54h	18h	6h	5h	4h
Czas utwardzania, ok.		2,5 mies.	1 mies.	14d	7d	5d	3d
Minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:							
HEMPADUR I HEMPATHANE							
Korozyjność atmosfery	średnia	5d	63h	21h	7h	5h	4h
	silna	7d	4d	30h	10h	8h	6h
Zanurzenie ¹		8,5d	4,5d	36h	12h	9h	7h
HEMPATEX							
Korozyjność atmosfery	średnia lub silna	5d	63h	21h	7h	5h	4h
HEMUCRYL – powłoki nawierzchniowe							
Korozyjność atmosfery	średnia	nie dotyczy	nie dotyczy	21h	7h	5h	4h
	silna			30h	10h	8h	6h

1. Nie dotyczy farb typu HEMPATHANE.

Uwagi:

- Podczas schnięcia i wstępnego utwardzania powłoki unikać gwałtownego obniżania temperatury podłoża. Szczególnie ważne jest, aby temperatura podłoża nie obniżyła się podczas aplikacji nawierzchniowych farb poliuretanowych lub akrylowych oraz aby zapewniona była odpowiednia wentylacja.
- Gdy konieczne jest skrócenie czasu do przemalowania lub wcześniejsze wykonanie innych operacji, może być stosowany HEMPADUR 45143.
- Przy aplikacji w niskiej temperaturze, przestrzegać czasu indukcji farby HEMPADUR MASTIC 45880 po zmieszaniu. Przestrzegać zasad podanych w punkcie „Czas indukcji”.

HEMPADUR MASTIC 45880 (niezależnie od grubości powłoki):

Temperatura podłoża:	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:						
HEMPADUR						
Korozyjność atmosfery	średnia	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*
Zanurzenie ¹	silna	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*
		3 mies.	3 mies.	2 mies.	1 mies.	23d
HEMPATHANE – powłoki nawierzchniowe						
Korozyjność atmosfery	średnia	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*
	silna	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*	wydłużony*
HEMPATEX						
Korozyjność atmosfery	średnia	10d	45h	36h	12h	9h
	silna					6h
HEMUCRYL – powłoki nawierzchniowe						
Korozyjność atmosfery	średnia	nie dotyczy	nie dotyczy	9d	3d	2d
	silna			4,5d	1,5d	1d
						36h
						18h

1. W zależności od aktualnego stanu, maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy można wydłużyć. Dodatkowych informacji udzieli firma HEMPEL.

Uwagi:

- Podczas schnięcia i utwardzania unikać gwałtownego obniżania temperatury podłoża.
- Gdy konieczne jest skrócenie czasu do przemalowania lub wcześniejsze wykonanie innych operacji, może być stosowany HEMPADUR 45143

HEMPADUR MASTIC 45881 o grubości powłoki 100-150µm

Temperatura podłoża:	20°C	30°C	40°C
Czas schnięcia, ok.	4h	3h	2h
Czas utwardzania, ok.	7d	5d	3d
Minimalny czas do nałożenia następnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:			
HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX, HEMUCRYL			
Korozyjność atmosfery	średnia	5h	4h
Zanurzenie ¹	silna	7h	6h
		8h	6h
			3h
			4h
			5h

1. Tylko farby typu HEMPADUR.

HEMPADUR MASTIC 45881 o grubości powłoki 200µm

Temperatura podłoża:	20°C	30°C	40°C
Czas schnięcia ok.:	6h	5h	4h
Czas utwardzania ok.:	7d	5d	3d
Minimalny czas do nałożenia następnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:			
HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX, HEMUCRYL			
Korozyjność atmosfery	średnia	7h	6h
Zanurzenie ¹	silna	10h	8h
		12h	10h
			4h
			6h
			8h

1. Tylko farby typu HEMPADUR.

Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy HEMPADUR MASTIC 45881 (niezależnie od grubości powłoki):

Temperatura podłoża:	20°C	30°C	40°C
Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji:			
HEMPADUR			
Korozyjność atmosfery	średnia	wydłużony*	wydłużony*
Zanurzenie	silna	wydłużony*	wydłużony*
		1 mies.	23d
			15d
HEMPATHANE – powłoki nawierzchniowe			
Korozyjność atmosfery	średnia	wydłużony*	wydłużony*
	silna	wydłużony*	wydłużony*
HEMPATEX			
Atmosfera		12h	9h
			6h
HEMUCRYL – powłoki nawierzchniowe			
Korozyjność atmosfery	średnia	3d	2d
	silna	1,5d	1d
			12h

*** Uwagi dotyczące wydłużonego czasu do przemalowania farbami typu HEMPADUR i HEMPATANE**

Wydłużony czas do przemalowania można zastosować tylko wtedy gdy:

- Powierzchnia jest dokładnie oczyszczona z różnego rodzaju zanieczyszczeń, w tym soli rozpuszczalnych w wodzie, tłuszczu i innych szkodliwych substancji chemicznych.
- Jakiegokolwiek zniszczone w wyniku działania promieniowania UV, ciepła powłoki, muszą być usunięte poprzez: czyszczenie narzędziami mechanicznymi, czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem, czyszczenie strumieniowo-ściernie lub omiatanie ścierniwem.
- Istniejące powłok muszą być bezwzględnie nienaruszone i nałożone zgodnie ze kartami katalogowymi, instrukcją aplikacji i specyfikacją.

Należy wiedzieć że, optymalnie najlepszą przyczepność międzywarstwową uzyskuje się w przedziale pomiędzy minimalnym podanym czasem do przemalowania a „czasem utwardzania”. Stosując wydłużony czas do przemalowania należy wziąć pod uwagę chemiczną naturę przyczepności międzywarstwowej, która jest lepsza pomiędzy farbami typu HEMPADUR, niż pomiędzy farbami typu HEMPADUR a HEMPATANE.

Ocena właściwego przygotowania powierzchni powinna być przeprowadzona z zastosowaniem odpowiedniego testu, co jednak nie może stanowić ostatecznego potwierdzenia trwałości powłoki. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości, zalecane jest ponowne czyszczenie. Bezpieczniejszym rozwiązaniem jest nałożenie dodatkowej cienkiej (rozcieńczona farba) powłoki HEMPADUR MASTIC 45880/45881.

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.