



HEMPADUR AvantGuard 750

1736G

HEMPADUR AvantGuard 750: BAZA 1736U: UTWARDZACZ 97043

Charakterystyka:

HEMPADUR AvantGuard 750 jest dwuskładnikową, aktywowaną cynkiem gruntującą farbą epoksydową spełniającą wymagania PN-EN ISO 12944-5, 2007 i SSPC-Paint 20, 2002, typ 2, poziom 2. Może wykorzystywać pył cynkowy Typ II ASTM D520.

Zalecane użycie:

Jako uniwersalna farba gruntująca do długotrwałej ochrony stali w środowiskach silnie korozyjnych.

Właściwości:

- Ogranicza powstawanie korozji i zapewnia doskonałą ochronę stali.
- Dobra wytrzymałość mechaniczna, również w temperaturach zmieniających się okresowo, ze zwiększoną odpornością na pękanie zapewnioną dzięki wysokiej elastyczności oraz samowypełnianiu się mikroubytków.
- Bardzo duża tolerancja na różne warunki klimatyczne (wysokie temperatury i wysoką wilgotność) podczas aplikacji, oraz duża wytrzymałość, jak również duża tolerancja na przegrubienia powłoki.

Temperatura pracy:

Maksymalna, tylko w suchym środowisku: 160°C/320°F.

Certyfikaty:

Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy: podkategoria j.

Dostępność:

Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

| | |
|-------------------------------|--|
| Kolory/ nr koloru: | 19840 / Ciemnoszary |
| Połysk powłoki: | Matowa |
| Części stałe, % obj.: | 65 ± 1 |
| Wydajność teoretyczna wynosi: | 10.8 m ² /dm ³ [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 mikronów/2.4 milicala |
| Temperatura zapłonu: | 25 °C [77 °F] |
| Gęstość: | 2.3 kg/dm ³ [19.5 funty/galon USA] |
| Pyłosuchość: | 10 minuta/minuty 20°C. |
| Sucha do "transportu": | 1.5 godzina/godzin 20°C. |
| Pełne utwardzenie: | 7 dzień/dni 20°C. |
| Zawartość L.Z.O.: | 316 g/l [2.6 funty/galon USA] |
| Czas składowania: | 1 rok dla BAZY i 3 lata (25°C) dla UTWARDZACZA od daty produkcji. |

Podane dane fizykochemiczne są wartościami nominalnymi, zgodnymi z formułami zatwierdzonymi przez HEMPLA.

SPOSÓB APLIKACJI:

Nr asortymentu:

HEMPADUR AvantGuard 750

Proporcje mieszania składników:

BAZA 1736U: UTWARDZACZ 97043

8.5 : 1.5 objętościowo

Metoda nakładania:

Natrysk bezpowietrzny / Natrysk powietrzny / Pędzel

Rozcieńczalnik (max. obj.):

08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%)

Przydatność mieszaniny do stosowania:

4 godzina/godzin 20°C.

Średnica dyszy:

0.017 - 0.021 "

Ciśnienie w dyszy:

220 bar [3190 psi] (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulegć korekcie)

Minimalna wielkość oczek w filtrach 250 µm/ 10 milicali.

Czyszczenie narzędzi:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Grubość powłoki (DFT):

60 µm [2.4 mils] patrz UWAGI poniżej

Grubość warstwy (WFT):

100 µm [4 mils]

Czas do nałożenia następnej warstwy, min:

patrz UWAGI poniżej

Czas do nałożenia następnej warstwy, max:

patrz UWAGI poniżej

Warunki BIHP:

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 AvantGuard 750

1736G

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA: Odłuszczyć stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Oczyszczenie strumieniowo-ścierne do stopnia Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, Profil rozwinięcia powierzchni zgodny z Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, lub ISO Comparator, Pośredni(G). (Zapoznać się z oddzielnymi INSTRUKCJAMI APLIKACJI).

WARUNKI APLIKACJI: Stosować tylko, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej: -10°C/14°F. Temperatura samej farby powinna wynosić 15°C lub więcej. Należy stosować tylko na suchej i czystej powierzchni w temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok.

POWŁOKA POPRZEDNIA: Brak.

POWŁOKA NASTĘPNA: Zgodnie ze specyfikacją.

Uwagi

VOC - Dyrektywa 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady Europy::

| Produkt | Bez rozcieńczenia | 15 % rozcieńczenia (obj.) | Faza II, od 01.01.2010 |
|------------|-------------------|---------------------------|------------------------|
| 1736G19840 | 316 g/l | 397 g/l | 500 g/l |

Dane dot. LZO dla innych kolorów podane w odpowiedniej Karcie Charakterystyki.

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

Grubość powłok/ rozcieńczenie: W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłoki. Zmieni to zużycie farby i może wpłynąć na czas schnięcia oraz czas do nałożenia następnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi: 50 - 100 µm / 2 - 4 milicale.

Nakładanie kolejnych warstw: 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 ekspozowane w zanieczyszczonym środowisku, przed nałożeniem kolejnej warstwy, umyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia.

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

| Środowisko | Środowisko, średnie | | | | | |
|------------|---------------------|------|-------------|------|-------------|------|
| | 0°C (32°F) | | 20°C (68°F) | | 30°C (86°F) | |
| | Min | Max | Min | Max | Min | Max |
| HEMPADUR | 2 h | 90 d | 1 h | 30 d | 45 m | 14 d |

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

Nakładanie kolejnych warstw: Zgodnie ze specyfikacją. W celu zapewnienia odpowiedniej przyczepności następnej powłoki, szczególnie przy długim czasie do przemalowania, wymagana jest całkowicie czysta powierzchnia. Wszelkie zanieczyszczenia, olej, smar i inne substancje obce należy usunąć przy użyciu odpowiedniego detergentu, a następnie poprzez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem. Produkty korozji cynku (biała korozja) usunąć poprzez czyszczenie szczotkami nylonowymi o twardym włosiu. Jeżeli przekroczony jest czas do nałożenia kolejnej warstwy, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.

Uwaga: HEMPADUR AvantGuard 750

1736G Jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.

Wydany przez: HEMPEL A/S
1736G19840

HEMPEL

Karta Techniczna Produktu



HEMPADUR AvantGuard 750

1736G

Niniejsza karta produktu zastępuje wszelkie wcześniej wydane karty.

Objaśnienia, definicje i zakres można znaleźć w "Objaśnieniach" dostępnych na stronie 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 odwrocie lub przekazanymi w inny sposób. Dane dotyczące produktu mogą ulec zmianie bez powiadomienia i przestają obowiązywać pięć lat od daty wydania.

HEMPEL