

45880: BASE (BÁZE) 45889: CURING AGENT (TUŽIDLO) 95880

Popis:	HEMPADUR MASTIC 45880 je dvousložková, polyamidovým aduktem vytvrzovaná, vysokosušinová, vysoce nanášivá epoxidová nátěrová hmota. Vytvrzuje do tvrdého a pevného nátěru, má dobré smáčecí schopnosti a vytvrzuje při nízkých teplotách.
Doporučené použití:	Jako samozákladující "povrchově tolerantní" nátěr, nebo jako mezinátěr popř. vrchní nátěr v systémech pro těžké provozní podmínky, kde je požadován nízký obsah těkavých organických látek a vysoce nanášivý film. Pro části v trvalém ponoru je možné HEMPADUR MASTIC 45880 použít jako základní nátěr pouze pro malé opravy a celoplošně jako mezinátěr nebo vrchní nátěr. Může být specifikován, jsou-li požadovány delší přetírací intervaly pro polyuretanové vrchní nátěry (typický přepravní nátěr). Může být použit přímo na vytvrzené zinksilikátové (výrobky GALVOSIL) nebo žárově stříkané (metalizované) povrchy, aby bylo zabráněno vzniku vzduchových bublinek. Odstín 18600 může být použit v nátěrových systémech, které vyhovují evropskému předpisu ATEX EN 13463-1: 2001. V případě potřeby kontaktujte společnost Hempel. Upozorňujeme, že odstín 18600 má nižší lesk než ostatní odstíny.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 120°C/248°F.
Certifikáty / Schválení:	V souladu se specifikací Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 a 26T. Vyhovuje části 175.300 podle Code of Federal Regulations Title 21 - suché potraviny. Pro více informací kontaktujte společnost Hempel. V souladu s evropskou normou EN 13501-1; třída B-s1, d0. Testováno na nepřítomnost znečišťujících látek pro náklady obilí u Newcastle Occupational Health & Hygiene, Velká Británie. Schválen jako materiál s nízkou hořlavostí, je-li použit v předem definovaném nátěrovém systému. Více informací naleznete v "Prohlášení o shodě" na stránkách www.Hempel.com . Vyhovuje směrnici EU 2004/42/EC: podkategorie j.
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínů/odstíny:	12170* / Šedá. (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Konečný vzhled:	Polo-lesklý
Objem sušiny, %:	80 ± 1
Teoretická vydatnost:	6.4 m ² /l [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Bod vzplanutí:	25 °C [77 °F]
Specifická hmotnost:	1.5 kg/litr [12.1 lbs/US gallon]
Suchý na dotek:	3 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	14 den/dny 10°C/50°F
Obsah VOC:	216 g/l [1.8 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	3 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 3 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. * Další odstíny jsou dostupné pomocí Hempel's MULTI-TINT systému. <i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>
APLIKAČNÍ DETAILY:	
Verze, míchané produkty:	45880
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 45889: CURING AGENT (TUŽIDLO) 95880 3 :1 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání / Štětec
Ředidlo (max. objem):	< 5% HEMPEL'S THINNER 08450, v závislosti na účelu (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Doba zpracovatelnosti (Bezvzduchové stříkání):	1 hour 20°C
Doba zpracovatelnosti (Štětec):	2 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0.017 - 0.023 " (Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ)
Tlak na trysce:	250 bar [3625 psi]
Čištění náradí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	125 µm [5 mils] (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	150 µm [6 mils]
Přetírací interval, min:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Přetírací interval, max:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Bezpečnost:	Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznamte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

PŘÍPRAVA POVRCHU:

Nová ocel: Abrazivní otryskání na minimálně Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, N9a až N10, nejlépe BN9a až BN10, Keane-Tator komparátor, 2,0 G / S nebo ISO komparátor, Medium (G).

Povrchy opatřené zinksilikátovým nátěrem nebo povrchy ošetřené kovovým nástřikem:

Odstaňte olej, mastnotu apod. vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním (vysokotlakou) sladkou vodou. Zinkové soli (bílá rez) musí být odstraněny opláchnutím vysokotlakou čistou vodou, dle potřeby v kombinaci s odhrnutím tvrdým nylonovým kartáčem. Doporučujeme přetřít povrchy ošetřené kovovým nástřikem co nejdříve, aby se předešlo možnému znečištění.

Beton: Všechny odbedňovací přípravky, olej, mastnota a jiné nečistoty musí být odstraněny emulzním opláchnutím a opláchnutím sladkou vodou pod vysokým tlakem. Odstaňte usazeniny soli a uvolněného materiálu až na tvrdý, drsný a stejnoměrný povrch, nejlépe abrazivním otryskáním, případně mechanickým opracováním nebo leptáním kyselinou. Napenetrujte povrch vhodným penetračním nátěrem v souladu s příslušnou nátěrovou specifikací.

Opravy a údržba: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Poškozené plochy pečlivě očistěte mechanickými nástroji na minimálně St 2 (malé opravy) nebo abrazivním otryskáním na min. Sa 2, přednostně na Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Lepší příprava povrchu zvýší životnost. Alternativně lze použít místo suchého čištění otryskání vodou na neporušený nátěr s dobrou přilnavostí a/nebo ocel. Po otryskání vodou musí být neporušený nátěr zdrsňený. Při otryskání na ocel musí být čistota: Wa 2 –Wa 2½ (působení atmosférické koroze) / minimálně Wa 2½ (ponor) (ISO 8501-4:2006). Přípustný stupeň okamžité koroze před aplikací: maximálně M (působení atmosférické koroze) / M, nejlépe L (ponor) (ISO 8501-4:2006).

Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Odstaňte zbytky prachu. Opravte nátěr na plnou tloušťku nátěrového filmu. Na površích s důlkovou korozí se může vyskytovat nadměrné množství zbytků solí, jejichž odstranění může vyžadovat otryskání vysokotlakou vodou, mokré abrazivní otryskání, alternativně suché abrazivní otryskání, opláchnutí vysokotlakou sladkou vodou, oschnutí a nakonec znovu suché abrazivní otryskání.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci. Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: - 5°/23°F, přednostně nad 0°C. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15 °C nebo vyšší. V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

Poznámky

VOC - Nařízení EU 2004/42/EC:

Produkt	Jak je dodán.	5 % obj. ředění	Limit fáze II, 2010
4588012170	216 g/l	248 g/l	500 g/l

Hodnoty VOC jednotlivých odstínů najdete v příslušném bezpečnostním listu.

Atmosférická / provozní teplota:

Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií.

Aplikace:

Aplikace na povrchy opatřené zinksilikátovým nátěrem nebo povrchy ošetřené tzv. metalizací (ředění): Doporučujeme aplikovat nátěr pomocí „mlhového nástřiku“ **za podmínky** že teplota nátěru je vyšší než přibližně: 20°C. Nejprve se aplikuje tenká vrstva naředěného nátěru (mlhový nástřik) a několik minut poté se aplikuje nátěr v plné specifikované tloušťce. Pokud je teplota nátěrové hmoty nižší než: 20°C, Může být třeba zředění (max. 15 %).

Tloušťka nátěrového filmu / ředění:

V závislosti na účelu a oblasti použití může být specifikována jiná tloušťka nátěrového filmu než je uvedena. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba zasychání a interval mezi nátěry. Běžný rozsah tlouštěk suchého nátěrového filmu je: 100-200 µm/4-8 mils. Může být specifikována v nižší tloušťce nátěrového filmu, pro kterou bude vyžadováno dodatečné ředění, viz. Samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE. **zamezte aplikaci nadměrné tloušťky nátěrového filmu.**

Odstíny:

Produkt je také dostupný v odstínech obsahující pigment železité slídy (tzv. MIO, odstín č. 12430 - červeno šedý).

Přetírání:

Tento výrobek je dostupný v několika hliníkem pigmentovaných odstínech s rozdílným obsahem sušiny. Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsňit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry.

Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Prostředí	Atmosférické, mírné zatížení					
Teplota povrchu:	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
HEMPATEX	54 h	4.5 d	18 h	36 h	6 h	12 h
HEMPATHANE	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
Prostředí	Ponor					
HEMPADUR	4.5 d	90 d	36 h	90 d	12 h	30 d

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

Přetírací intervaly:

Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.

Poznámka:

HEMPADUR MASTIC 45880 Pouze pro profesionální použití.

VYDAL:

HEMPEL A/S

4588012170

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.

Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovým listům výrobků", který je dostupný na www.hempel.cz. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytovaná v souladu se VŠEOBECNÝMI PODMINKAMI PRO PRODEJ, DODÁVKY A SLUŽBY firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.