

55610: BASE (BÁZE) 55619: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97050

Popis:	HEMPATHANE HS 55610 je dvousložková, polyuretanová nátěrová hmota vytvrzovaná alifatickým isokyanátem s dobrou stálostí barevného odstínu a lesku. Obsahuje zinkfosfát.
Doporučené použití:	Jako vysoce nanášivý nátěr splňující požadavky na nízký obsah VOC pro ochranu ocelových konstrukcí v korozním prostředí. Muže být specifikován jako jednovrstvý nátěr přímo na kov - "Direct To Metal" - v korozním prostředí definovaném jako C2 a C3 dle ČSN EN ISO 12944.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 120°C/248°F viz. POZNÁMKY na druhé straně
Certifikáty / Schválení:	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:	10000/ Bílá. (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Konečný vzhled:	Lesklý
Objem sušiny, %:	67 ± 1
Teoretická vydatnost:	6.7 m ² /l [268.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Bod vzplanutí:	31 °C [87.8 °F]
Specifická hmotnost:	1.4 kg/litr [12 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	3 hod. 20°C
Doba proschnutí:	8 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	337 g/l [2.8 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	3 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 2 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. <i>* Další odstíny jsou dostupné pomocí Hempel's MULTI-TINT systému.</i> <i>* Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.</i> <i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>
APLIKAČNÍ DETAILS:	
Verze, míchané produkty:	55610
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 55619: CURING AGENT (TUŽIDLO) 97050 7:1 objemově
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání/ Štětec
Ředidlo (max. objem):	08080 (5%) / 08080 (5%)
Doba zpracovatelnosti:	2 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na trysce	175 bar [2537.5 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Čištění náradí:	HEMPEL'S THINNER 08080
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	100 µm [4 mils] / 4 mils (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	150 µm [6 mils] / 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, seznáme se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

PŘÍPRAVA POVRCHU:

Nová ocel: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Abrazivní otryskání na minimálně Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, min.AN10b. Nátěr aplikujte ihned po očištění. Jakákoli poškození dílenského mezioperačního nátěru a kontaminace ze skladování a výroby je nutné před přetřením důkladně očistit. **Ocel, údržba:** Olej, mastnotu apod. odstraňte vhodným detergentem. Sůl a jiné nečistoty očištěte pomocí (vysokotlaké) čisté vody. Poškozené plochy pečlivě očištěte mechanickými nástroji na St 3 (malé plochy) nebo abrazivně otryskejte na min. Sa 2, nejlépe na Sa 2½. Lepší příprava povrchu zvýší životnost nátěru. Alternativou k suchému očištění může být otryskání vodou na Wa 2 - 2½ (působení atmosférické koroze) / Wa 2½ (ponor) (ISO 8501-4:2006). Před aplikací je přípustný stupeň okamžité koroze maximálně M (působení atmosférické koroze), nejlépe L (ponor) (ISO 8501-4:2006). Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Odstraňte zbytky prachu. Na površích s důlkovou korozí se může vyskytovat nadměrné množství zbytků solí, jejichž odstranění může vyžadovat otryskání vodou, mokré abrazivní otryskání, alternativně suché abrazivní otryskání, opláchnutí vysokotlakou 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. Minimální teplota pro vytvrzení je: -10°C/14°F. Při bodu mrazu a teplotách pod bodem mrazu vzniká nebezpečí tvorby ledu na povrchu, který omezí přilnavost nátěru. Tvorba filmu může být negativně ovlivněna mírným deštěm, vysokou vlhkostí a/nebo kondenzací při aplikaci a během následujícího intervalu po aplikaci: 8 hod. , 20°C. V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Dle specifikace. Doporučené kombinace jsou: HEMPADUR AVANTGUARD 1736G / 1734G / 17382 / 17990, HEMPADUR MASTIC 45880/45881

NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Žádný.

Poznámky

VOC - Nařízení EU 2004/42/EC:

Produkt	Jak je dodán.	5 % obj. ředění	Limit fáze II, 2010
5561010000	337 g/l	363 g/l	500 g/l

Hodnoty VOC jednotlivých odstínů najdete v příslušném bezpečnostním listu.

Stabilita odstínů/odstínu:

Stability některých barevných odstínů může být ovlivněna vystavením náročnému chemickému prostředí. Tento jev nemá vliv na účinnost nátěru. U některých odstínů může být pro zajištění úplné kryvosti nezbytné aplikovat nátěr navíc. U hliníkových odstínů může poškrábání nebo vysoká vlhkost způsobit odbarvení povrchu. Toto nebude mít žádný vliv na technické parametry. Tomuto jevu lze zabránit aplikací bezbarvého laku. Pokud je provozní teplota nad 100°C, lze očekávat mírnou změnu odstínu. Produkt bude měkký. Pokud je specifikován jako jednovrstvý nátěrový systém "Přímo na Kov" postupujte dle "Dobré natěračské praxe" a aplikujte pásový nátěr před aplikací stříkáním na těžko přístupné plochy. CURING AGENT (TUŽIDLO) 97050 : je citlivý na vzdušnou vlhkost. Dokonce malé množství vody rozmíchané v barvě bude mít za následek snížení doby zpracovatelnosti nátěrové hmoty a vznik defektů ve výsledném nátěrovém filmu.

Atmosférická / provozní teplota:

Aplikace:

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: minimálně 50 µm/2 mils (zředěno), minimálně 75 µm/3 mils (neředěný), maximálně 125 µm/5 mils

Podmínky pro skladování:

Odstíny:

Skladujte na suchém místě a do doby použití ponechte balení pevně uzavřené. Tento výrobek je dostupný v několika hliníkem pigmentovaných odstínech s rozdílným obsahem sušiny. Chcete-li získat další informace, obraťte se na společnost HEMPEL.

Curing agent (Tužidlo):

Přetírání:

Balení tužidla otevírejte opatrně, protože nádoba může být natlakovaná. 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:					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPATHANE	30 h	None	18 h	None	6 h	None

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

Poznámka k přetírání:

Naprostě čistý povrch je podmínkou pro zajištění dobré přilnavosti dalších nátěrů, a to zejména v případě dlouhých přetíracích intervalů. Veškeré nečistoty, olej a mastnotu je třeba odstranit např. vhodným detergentem a následně povrch omýt vysokotlakou čistou vodou. Soli je třeba odstranit opláchnutím čistou vodou.

Poznámka:

Pro kontrolu dostatečného očištění povrchu je vhodné provést nátěrovou zkoušku.

HEMPATHANE HS 55610 Pouze pro profesionální použití.

VYDAL:

HEMPEL A/S

5561010000

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 poskytována 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.