

# HEMPADUR PRIMER 15300

BAZA 15309 Z UTWARDZACZEM 95040

<b>Charakterystyka:</b>	HEMPADUR PRIMER 15300 jest dwuskładnikowym utwardzanym poliamidami gruntem epoksydowym zawierającym fosforan cynku jako inhibitor korozji. Tworzy trwałą powłokę przeciwkorozyjną.
<b>Zalecane stosowanie:</b>	Jako grunt lub międzywarstwa w systemach do zabezpieczania kontenerów. Może być stosowany jako grunt epoksydowy ogólnego stosowania (wg specyfikacji).
<b>Temperatura pracy, max:</b>	Tylko w środowisku suchym: 140°C. W wodzie (bez szoku temperaturowego): 35°C.
<b>Certyfikaty:</b>	Zatwierdzona przez Lloyd's Register of Shipping jako grunt spawalniczy. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j (patrz UWAGI poniżej).
<b>Dostępność:</b>	Wymaga potwierdzenia.

## DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolor/ Nr koloru:	czerwony/ 50890 - szary/ 12170
Połysk powłoki:	matowa
Części stałe, % obj.:	51± 1
Wydajność teoretyczna:	12,8 m <sup>2</sup> /dm <sup>3</sup> - 40µm
Temperatura zapłonu:	26°C
Gęstość:	1,3 kg/dm <sup>3</sup>
Pyłosuchość:	około 1 godzina w 20°C (ISO 1517)
Sucha na dotyk:	2-3 godziny w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C
V.O.C.:	445 g/dm <sup>3</sup>

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

## SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 15300:	Baza 15309 : Utwardzacz 95040 4 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny    natrysk powietrzny    pędzel
Rozcieńczalnik (max obj.):	08450 (25%)                      08450 (50%)                      08450 (5%)
	Przy produkcji kontenerów na liniach automatycznych, rozcieńczać zgodnie ze specyfikacją.
Przydatność mieszaniny do stosowania:	8 godzin (20°C) (natrysk bezpowietrzny) 8 godzin (20°C) (pędzel)
Średnica dyszy:	0,021"
Ciśnienie w dyszy:	17,5 MPa <i>(Dane dotyczące natrysku bezpowietrzego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)</i>
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	40µm (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	75µm
Czas do nałożenia następnej warstwy:	patrz UWAGI poniżej

## 2. HEMPADUR PRIMER 15300

### PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

**Nowa stal:** obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5. Do ochrony czasowej, jeśli to wymagane, użyć odpowiedniego gruntu. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być przed ostatecznym malowaniem usunięte. Do napraw i zaprawek użyć HEMPADUR PRIMER.

**Inne metale oraz stopy lekkie:** odtłuścić oraz usunąć sole. Omieść ścierniwem, aby zapewnić właściwą przyczepność powłoki.

**Renowacja powłoki:** odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Uszkodzone powierzchnie czyścić do St3 (miejscowe naprawy) lub do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR PRIMER 15300. Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Wykonać zaprawki do uzyskania pełnej grubości powłoki.

Obecność znacznych ilości soli we wżerach korozyjnych może spowodować konieczność 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.

### WARUNKI APLIKACJI:

Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze powyżej 10°C. Temperatura farby podczas nakładania powinna wynosić minimum 15°C. W przestrzeniach zamkniętych zapewnić wentylację podczas nakładania i wysychania powłoki. Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji.

### POWŁOKA NASTĘPNA:

HEMPATEX HI-BUILD 46370 lub zgodnie ze specyfikacją.

### UWAGI:

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

	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 35% 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 <sup>3</sup>	445	550	550	500

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

Niektóre **certyfikaty** są wystawione na poprzednio obowiązujący nr asortymentu 1530.

### Ekspozycja zewnątrzna/temperatura:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja powłok epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

### Grubość powłoki:

W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości powłoki. Zmieni to zużycie farby, rozcieńczenie, czas schnięcia i czas do nałożenia kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 25-75µm.

### Nakładanie kolejnych warstw:

**Czas do nałożenia kolejnej warstwy:** *Minimum (dotyczy jedynie powłok na kontenery):* 20 min. Do odparowania rozpuszczalnika przy powłoce 40µm, gdy powłoka HEMPADUR PRIMER 15300 może być pokryta powłoką epoksydową, poliuretanową, akrylową lub chlorokauczukową. Minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy (odpowiednia wentylacja i aplikacja) ma zastosowanie, gdy system powłokowy będzie całkowicie wyschnięty przed ekspozycją w środowisku korozyjnym.

*Maksimum:* powierzchnie nie zanurzone – 24 godziny dla farb akrylowych i chlorokauczukowych, 3 dni dla poliuretanowych, nieograniczony dla epoksydowych.

W przypadku długiego czasu do przemalowania, aby zapewnić przyczepność kolejnej warstwy, wymagane jest całkowite oczyszczenie powierzchni. Powierzchnię odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem.

Usunąć powłoki zniszczone w wyniku długotrwałej ekspozycji. W/w metody czyszczenia powierzchni można wyeliminować stosując czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem. Dodatkowych informacji udziela firma HEMPEL. Ocenę przygotowania powierzchni przeprowadzić z zastosowaniem odpowiedniego testu.

### Uwaga:

**HEMPADUR PRIMER 15300 jest przeznaczony 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