

HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/ HEMPADUR SPRAY-GUARD 35493

Dla wysokich temperatur 35490 z UTWARDZACZEM 95690

Dla średnich temperatur 35493 z UTWARDZACZEM 95790

Charakterystyka: HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 jest bezrozpuszczalnikową dwuskładnikową farbą epoksydową. Tworzy twardą i dobrze przyczepną powłokę ochronną. Może być nakładana natryskiem w jednej warstwie o minimalnej grubości 2,5mm.

Zalecane stosowanie: Jako bardzo odporna powłoka do ochrony konstrukcji stalowych i betonowych ekspozowanych w warunkach silnie korozyjnych i/lub narażonych na uderzenia w strefach rozprysku i na pokładach gdzie zachowanie koloru jest mniej istotne. UTWARDZACZ 95690 – do aplikacji w temperaturze powyżej 20°C. UTWARDZACZ 95790 – do aplikacji w temperaturze 10-20°C.

Temperatura pracy, max: Tylko w środowisku suchym: 140°C.
W wodzie (bez szoku temperaturowego): 35°C.
Patrz UWAGI poniżej.

Dostępność: Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru: szarozielony/ 41690
Połysk powłoki: półpołysk, faktura
Części stałe, % obj: 100
Wydajność teoretyczna: 0,4 m²/dm³ – 2,5mm
Temperatura zapłonu: >60°C
Gęstość: 1,9 kg/dm³
Pyłosuchość: patrz UWAGI poniżej
Sucha na dotyk: patrz UWAGI poniżej
Pełne utwardzenie: patrz UWAGI poniżej
V.O.C.: 0 g/dm³

Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempla. Teoretyczna wydajność jest obliczona przy założeniu 100% zawartości części stałych.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników:

35490

Baza 35499 : Utwardzacz 95690
5,6 : 1,0 objętościowo
23,0 : 2,0 wagowo

35493

Baza 35499 : Utwardzacz 95790
5,7 : 1,0 objętościowo
23,0 : 2,15 wagowo

Metoda nakładania:
Rozcieńczalnik (max obj.):
Przydatność mieszaniny do stosowania:

natrysk (małe powierzchnie: szpachla) (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI)
nie rozcieńczać (patrz UWAGI poniżej)

Zalecany sprzęt:

patrz UWAGI poniżej

Czyszczenie narzędzi:
Grubość powłoki (DFT):
Grubość warstwy (WFT):

Natrysk powietrzny urządzeniami z pompą ślimakową lub zmodyfikowaną tłokową. (patrz UWAGI poniżej).

Dla małych powierzchni Quick Spray Hopper Gun.

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Czas do nałożenia następnej warstwy:

2,5mm

2,5mm

min/ max patrz UWAGI poniżej.

2. HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Stal: obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5 lub Sa 3 w zależności od przeznaczenia. Profil powierzchni zgodny z Rugotestem No.3, BN11, Keane-Tator Comparator 5.5 G/S lub ISO Comparator profil gruboziarnisty Coarse (G). Przed obróbką strumieniowo-ścierną odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Po zakończeniu czyszczenia strumieniowo-ściernego powierzchnię odpylić.

Beton: pozostałości preparatów przeciw adhezyjnych oraz inne zanieczyszczenia zmyć wodą z detergentem, następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć słabo przyczepne powłoki stosując obróbkę strumieniowo-ścierną, narzędzia mechaniczne, czyszczenie płomieniowe lub trawienie kwasem.

Podłoże powinno być twarde, chropowate i jednolite. Nałożyć warstwę gruntującą np. HEMPADUR SEALER 05990 (patrz karta katalogowa 05990). Przygotowanie powierzchni – patrz INSTRUKCJA APLIKACJI HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493.

WARUNKI APLIKACJI:

Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega jak przedstawiono poniżej:

Utwardzacz:	UTWARDZACZ 95690	UTWARDZACZ 95790
Minimalna temperatura podłoża:	20°C	10°C
Utwardzanie będzie przebiegało w temp. do:	10°C	2°C
Całkowite utwardzenie:	7d w 20°C	7d w 10°C
Pyłosuchość (ISO 1517):	około 3h w 20°C	około 3h w 10°C
Sucha na dotyk:	około 8h w 20°C	około 8h w 10°C
Oddanie do użytku:	po około 3d w 20°C	po około 3d w 10°C

Aby ułatwić mieszanie, temperatura farby nie powinna być niższa niż około 20°C.

POWŁOKA POPRIEDNIA:

Nie stosuje się, HEMPADUR SEALER 05990, HEMPADUR 15590 lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się, lub powłoki typu HEMPADUR zgodnie ze specyfikacją. Gdy wymagana jest gładka powierzchnia, można użyć HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751.

UWAGI:

Ekspozycja zewnętrzna / 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:

Można specyfikować i nakładać w wyższych grubościach niż podano.

Nie zaleca się grubości niższych niż 2,5mm, ponieważ przy niższych grubościach HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 nie tworzy szczelnej i nieporowatej powłoki.

Przyczepność:

Prawidłową przyczepność uzyskuje się, gdy HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 jest nakładany bezpośrednio na stal. Jeżeli konieczne jest użycie „blast primera” – zalecany jest HEMPADUR 15590.

Rozcieńczanie:

Nie rozcieńczać, gdyż wpłynie to negatywnie na adhezję i kohezję systemu malarskiego.

Przydatność mieszaniny do stosowania:

Temperatura farby:	30°C	20°C	10°C
UTWARDZACZ 95690	30 min	1h	nie dotyczy
UTWARDZACZ 95790	nie dotyczy	30 min	1h

Czas do nakładania kolejnych warstw:

Temperatura podłoża:		30°C	20°C	10°C
UTWARDZACZ 95690	min	4h	8h	nie dotyczy
	max	2 tygodnie	1 miesiąc	2 miesiące
UTWARDZACZ 95790	min	2h	4h	8h
	max	2 tygodnie	1 miesiąc	2 miesiące

Przed nałożeniem kolejnej warstwy, konieczne jest dokładne oczyszczenie powierzchni.
Prace naprawcze, łącznie z malowaniem powinny obejmować naprawiany obszar oraz nienaruszoną oryginalną powłokę, którą należy oczyścić i zszorstkować.
Dodatkowe informacje znajdują się w INSTRUKCJI APLIKACJI

Uwaga: **HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 jest przeznaczony 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 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

INSTRUKCJA APLIKACJI

Produktu opisanego w karcie katalogowej.

HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/ HEMPADUR SPRAY-GUARD 35493

Dla wysokich temperatur: 35490 z UTWARDZACZEM 95690

Dla średnich temperatur: 35493 z UTWARDZACZEM 95790

Zakres: Instrukcja zawiera informacje dotyczące przygotowania powierzchni i nakładania farby HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493.

Przygotowanie powierzchni: **Stal:** przed obróbką strumieniowo-ścierną szwy spawalnicze i ostre krawędzie wyrównać i zaokrąglić, obecne na powierzchni duże ilości zgorzeleny usunąć mechanicznie (np. przez młotkowanie).

Przed obróbką strumieniowo-ścierną odtłuścić powierzchnię stosując detergent, następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Inne zanieczyszczenia chemiczne powinny być zobojętnione i/lub splukane.

Pozostałości alkaliczne na nowych szwach spawalniczych zmyć wodą słodką. Wszystkie zabezpieczone powierzchnie stalowe oczyścić strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2,5 lub w przypadku bardzo ciężkich warunków pracy do Sa 3 zgodnie z ISO 8501-1:2007.

Minimalny wymagany profil rozwinięcia powierzchni $R_a=25\mu\text{m}$, uzyskany z zastosowaniem ścierniwa ostrokrawędziowego, zgodny z Rugotestem No.3, BN11, Keane-Tator Comparator 5.5 G/S lub ISO Comparator profil gruboziarnisty Coarse (G).

Przed aplikacją wszystkie powierzchnie oczyszczone strumieniowo-ściernie odpylić. HEMPADUR 15590 można użyć jako „blast primer” zgodnie ze specyfikacją.

Beton: beton musi być dobrej jakości całkowicie utwardzony, na przykład po 28 dniach od wykonania z cementu portlandzkiego oraz musi być całkowicie suchy, o zawartości wilgoci powierzchniowej poniżej 4%. Beton musi być również sprawdzony na nieobecność wody kapilarnej i wody podpowierzchniowej.

Minimalna siła odrywająca mierzona po przygotowaniu powierzchni powinna wynosić 2,0MPa. Wszystkie pęknięcia, szczeliny i dziury muszą być naprawione. Pozostałości preparatów przeciwdrożdżycowych, olej, smar i inne zanieczyszczenia usunąć stosując obróbkę strumieniowo-ścierną, czyszczenie ogniowe lub detergent. Czyszczenie ostatnią metodą wykonać w następujący sposób: nasączyć powierzchnię wodą słodką, umyć stosując detergent, a następnie splukać wodą słodką.

W zależności od konstrukcji i przeznaczenia usunąć z betonu słabo przyczepne powłoki i inne zanieczyszczenia stosując obróbkę strumieniowo-ścierną, mycie wodą pod wysokim ciśnieniem lub narzędzia mechaniczne. Podłoże powinno być twarde i czyste. Usunąć pył i luźne warstwy. Jeżeli nie jest możliwe zastosowanie metod mechanicznych, powierzchnię można wytrawić kwasem. W tym celu zaleca się użycie 5% wodnego roztworu kwasu azotowego lub fosforowego.

Uwaga: przy użyciu silnych kwasów stosować niezbędne środki ostrożności; upewnić się, że zachowano przepisy bezpieczeństwa.

Aby uniknąć korozji prętów zbrojeniowych, przed wytrawianiem kwasem, nasycić powierzchnię betonu wodą słodką. Kwas pozostawić przez 3-4 minuty i zmyć powierzchnię wodą słodką, a najlepiej przed zmyciem splukać ją 5% wodnym roztworem wodorotlenku sodowego i dokładnie wyszorować. Po tych zabiegach powierzchnia betonu powinna być równomiernie wysuszona, chropowata, wolna od luźnych zewnętrznych warstw. Powierzchnia powinna mieć pH 6,5-8. Jeżeli którykolwiek z tych warunków nie jest spełniony, powtórzyć cały proces. Przy dobrej wentylacji, wilgotności względnej 65% i temperaturze 20°C powierzchnię suszyć przez co najmniej 2 dni. Wstępne przygotowanie powierzchni sprawdza się skrobiąc ostrym nożem. Powierzchnia powinna być twarda, a nóż zostawiać jedynie wyraźną rysę.

Uszczelnić powierzchnię stosując HEMPADUR SEALER 05990. Nadmiar należy usunąć (patrz karta katalogowa HEMPADUR SEALER 05990).

Sprzęt do aplikacji:

Do nakładania HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 zalecane są następujące pompy:

Do większych prac:**a. Pompa typu ślimakowego, ustawiona pionowo, np.:**

PUTZMEISTER SPRAY BOY II

Model No.20975.005 (napędzana powietrzem)

Pompa ślimakowa, napędzana elektrycznie lub powietrzem. Pump house D4 1/2, Art.70829004.

Najlepsza temperatura pracy 10-30°C

b. Pompa karuzelowa, np.:

BREDEL hosepump type SP 40. Wąż pompy o średnicy 40mm, preferowany z gumy syntetycznej. Napęd elektryczny lub powietrzny. Moc silnika przykładowo 1,5kW z przekładnią dającą szybkość wyjściową 7-55 obrotów.

Najlepsza temperatura pracy 10-30°C.

c. Pompa typu tłokowego z zasobnikiem, np.:

GROVER MFG CORP. Model 473 TSD

Zmodyfikowana, podwójna pompa tłokowa o przełożeniu 10:1 (można również używać 7,5:1).

Najlepsza temperatura pracy powyżej 20°C.

Do małych prac:

d. GRACO President, Zmodyfikowany model 225-841, pompa tłokowa o przełożeniu 10:1.

Do napraw i małych konstrukcji:

e. PUTZMEISTER QUICK SPRAY.

Uwaga: Dostępne są inne pistolety z zasobnikiem.

Pistolety do natrysku:

Pistolety z zaworem kulowym produkcji Maskin A/B Tumatic, Szwecja.

Putzmeister No. 04131.001, Niemcy.

Grover, Serie 22517, Teksas.

Średnice dyszy:

3-7mm w zależności od warunków.

Węże materiałowe:

Zalecany jest wewnętrznie izolowany wąż, np. Uniroyal Mamili SAE 16CR 1T 3434. Długość do 15m.

Dla pomp tłokowych maksimum 10m długości.

Dla pomp karuzelowych maksimum 20m długości.

Urządzenie mieszające:

W przypadku większych prac zalecane są urządzenia mieszające, np.:

Mieszalnik PENNINE G5 produkcji PENNINE Industrial Equipment Ltd., Anglia.

Uwaga: Można użyć innego sprzętu do mieszania i natrysku niż wymieniono powyżej.

Nie rozcieńczać.

Nakładanie za pomocą kielni jest możliwe, ale dotyczy zasadniczo **małych, poziomych powierzchni**. Używać kielni z szerokim 10mm nacięciem umożliwiającą uzyskanie właściwej grubości powłoki. Wygładzić za pomocą płaskiej szpachli zwilżonej THINNER 08080. Utrzymywać jednolity nacisk na szpachlę. Na końcu, jeżeli wymagana jest powierzchnia o fakturze ozdobnej, warstwę przewałkować zwilżonym THINNER 08080 nylonowym wałkiem z wzorem.

Mieszanie:

HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 dostarczany jest jako produkt dwuskładnikowy:
BAZA 35499 i UTWARDZACZ 95690 do użycia w temperaturze powyżej 20°C, lub
BAZA 35499 i UTWARDZACZ 95790 do użycia w temperaturze 10-20°C.

Bazę mieszać mieszadłem mechanicznym przez kilka minut. Zawartość mniejszego opakowania (UTWARDZACZ) dodać do opakowania większego i ponownie wymieszać. Usunąć z puszek cały UTWARDZACZ.

HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 jest gotowy do nakładania, gdy cały materiał BAZY jest jednorodnie rozprowadzony w mieszaninie.

Jeżeli konieczne jest zmieszanie mniejszych porcji niż dostarczone, **zwrócić szczególną uwagę**, aby przed użyciem dokładnie wymieszać oddzielnie BAZĘ i UTWARDZACZ.

Proporcje mieszania składników**„Średnia temperatura” 35493**

Baza 35499: 10,7 części wagowych lub 5,7 części objętościowych
UTWARDZACZ 95790: 1,0 część wagową lub 1,0 część objętościowa.

„Wysoka temperatura” 35490

Baza 35499: 11,5 części wagowych lub 5,6 części objętościowych
UTWARDZACZ 95690: 1,0 część wagową lub 1,0 część objętościowa.

Przydatność mieszaniny do stosowania:**UTWARDZACZ 95690**

w 30°C – 30 minut
w 25°C – 45 minut
w 20°C – 1 godzina

UTWARDZACZ 95790

w 20°C – 30 minut
w 15°C – 45 minut
w 10°C 1 godzina

Nie mieszać większych ilości produktu niż ta, która może być zużyta w czasie przydatności do stosowania. W ciepłym klimacie zaleca się mieszać jedną porcję farby tuż przed użyciem.

Procedura:**Pompa typu ślimakowego**

Wypłukać pompę HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.
Opróżnić pompę. Wymieszać i wlać do zasobnika HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490 lub 35493.
Średnica dyszy: około 5mm, ciśnienie powietrza 0,4-0,6 MPa.
Ciśnienie przy napędzie powietrznym dla pompy typu ślimakowego:
Silnik z napędem powietrznym: 0,15-0,2MPa.
Najlepsza odległość pistoletu od powierzchni wynosi 25-50cm.
Przed kolejnym napełnieniem HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490 lub 35493 zasobnik musi być całkowicie czysty.
Aby uniknąć wypełnienia komory powietrznej pistoletu przez farbę pod ciśnieniem, należy przed włączeniem pompy włączyć przepływ powietrza atomizującego.

Pompa tłokowa

Wypłukać pompę i wąż HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.
Usunąć HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 z pompy przez otwarcie dolnego zaworu kulowego.
Wymieszać HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490 lub 35493 i napełnić pompę.
Średnica dyszy: około 7mm.
Ciśnienie powietrza:
w dyszy: 0,3-0,6MPa
na wejściu, pompa o przełożeniu 10:1; 0,15-0,2MPa.
Przed rozpoczęciem natrysku otworzyć lekko zawór spoczynkowy.
Najlepsza odległość pistoletu od powierzchni wynosi 25-40cm.

Przerwy w aplikacji natryskiem:

Nawet przy krótkich przerwach w natrysku ważne jest jednoczesne zatrzymanie pistoletu i pompy, aby zapobiec osadzaniu się farby w węzłach i pistolecie. Jeżeli dysza jest niedrożna, konieczna jest następująca procedura:

- zdjąć i wyczyścić oddzielnie nakładkę i dyszę,
- przetłaczać farbę przy stałych ciśnieniach (**nie zwiększać** ciśnienia w węźle zasilającym).

Kontrola grubości warstwy:	<p>Grubość nałożonej warstwy zmierzyć zaraz po aplikacji używając przyrządu do pomiaru grubości „na mokro” o odpowiedniej skali (1-5mm).</p> <p>Poza tym, regularnie kontrolować zużycie farby, w zależności od pomalowanej powierzchni. Teoretycznie, grubości warstwy 2,5mm odpowiada wydajność 2,5 dm³/m² HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490 lub 35493.</p> <p>Przy niedostatecznej grubości i niewłaściwie utworzonej powłoce, nałożyć dodatkową warstwę</p>
Czyszczenie sprzętu:	<p>Dokładne usunięcie farby jest niezbędne do ciągłego i bezawaryjnego działania .</p> <p>Podczas aplikacji Przez regularne skrobanie nie dopuszczać do osadzania i wysychania farby na ściankach zasobnika.</p> <p>Po aplikacji Natychmiast po zakończeniu aplikacji przepompować przez urządzenie olej smarowy o wysokiej lepkości, aby usunąć ziarniste pozostałości HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 i uniknąć osadzania wokół armatury, dyszy, tłoka itp. Stosując HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 wypłukać pompę, węże i jeżeli jest zamontowany, zawór spoczynkowy. Po zdjęciu pokrywy i dyszy z pistoletu, wypłukać układ z maksymalną prędkością przepływu. Aby polepszyć czyszczenie, umieścić gąbkę w wężu farby i przepompować ją przez wąż kilka razy. Jeżeli wąż farby nie zawiera wykładziny wewnętrznej, wypłukać go olejem smarowym o dużej lepkości aby zabezpieczyć wąż przed wysychaniem. Jeżeli nie zostaną zachowane powyższe zasady, istnieje ryzyko wystąpienia problemów przy ponownym uruchomieniu urządzenia. Zdjąć obudowę pompy i upewnić się, czy jest całkowicie czysta. W urządzeniach ślimakowych, przesmarować ślimak. Po czyszczeniu pozostawić niezłożone części. W przypadku pomp tłokowych HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 powoduje stosunkowo wysoki stopień zużycia uszczeltek, stąd wskazane jest posiadanie dodatkowego ich kompletu.</p>
Kontrola powłoki:	<p>Za pomocą wysokonapięciowego poroskopu, pracującego przy 12kV, kontrolować szczelność powłoki i sprawdzać minimalną jej grubość. W przypadku HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 z UTWARDZACZEM 95690 kontrolować po minimum 24 godzinach w 20°C od momentu utwardzenia, a w przypadku HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 z UTWARDZACZEM 95790 po minimum 24 godzinach w 10°C. Nieciągłości i obszary ze zbyt małą grubością powłoki, gdzie występuje iskrzenie, muszą być pokryte dodatkową warstwą.</p>
Zaprawki:	<p>Do napraw i zaprawek użyć HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493. Na małe powierzchnie HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 można nakładać szpachlą. Większe powierzchnie naprawiać poprzez nałożenie specyfikowanej grubości warstwy po dokładnym, wyżej opisanym przygotowaniu powierzchni.</p>
Warunki BHP:	<p>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.</p>

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

INSTRUKCJA RĘCZNEJ APLIKACJI

Dodatek do Karty Katalogowej i Instrukcji Aplikacji

HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/ HEMPADUR SPRAY-GUARD 35493

Przygotowanie podłoża:	<p>Zgodnie z Kartą Katalogową.</p> <p>Może być użyty HEMPADUR 15590 o grubości powłoki 50µm jako „blast primer”, patrz karta katalogowa produktu.</p>
Aplikacja:	<p>Po dokładnym wymieszaniu, HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 nakładać za pomocą kielni z szerokim 10mm nacięciem.</p> <p>Celem usunięcia nieregularności powierzchni spowodowanych nakładaniem kielnią, użyć płaskiej szpachli zwilżonej HEMPEL'S THINNER 08080 i wygładzić powierzchnię. Utrzymywać jednolity nacisk na szpachlę.</p> <p>Aby otrzymać powierzchnię o właściwościach przeciwślizgowych, przewalkować powierzchnię zwilżonym HEMPEL'S THINNER 08080 nylonowym wałkiem z włosiem o średniej długości.</p>
Kontrola:	<p>W zależności od pomalowanej powierzchni mierzyć grubość warstwy i kontrolować zużycie farby. Teoretycznie, grubości warstwy 2,5mm odpowiada wydajności 2,5dm³ HEMPADUR SPRAY-GUARD 35490/35493 na metr kwadratowy.</p> <p>Szczelność powłoki jest kontrolowana wysokonapięciowym poroskopem pracującym przy 12kV. Gdy obserwuje się wyładowania iskrowe, obecne na powłoce skazy należy zaznaczyć i naprawić co najmniej specyfikowaną minimalną grubością.</p>

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