

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530

BAZA 35539 Z UTWARDZACZEM 95530

Charakterystyka:

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 jest bezrozpuszczalnikową dwuskładnikową grubopowłokową utwardzaną poliaminami farbą epoksydową. Powłoka jest odporna na wodę słodką, wodę morską, ropę naftową oraz ścieranie.

Nakłada się w grubej warstwie przy użyciu standardowego sprzętu do natrysku bezpowietrznego.

Nieszkodliwa dla ładunku zboża.

Zalecane stosowanie:

1. Jako powłoka na stali narażonej na ścieranie i pracującej w warunkach silnie korozyjnych, gdzie wymagane są produkty bezrozpuszczalnikowe. Zachowanie koloru jest sprawą drugorzędną. Jeżeli jest akceptowany rozpuszczalnik, zastosować HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751.
2. Jako powłoka w zbiornikach wody pitnej. Patrz Certyfikaty.

Aplikacja w ciepłym klimacie, patrz poniżej WARUNKI APLIKACJI.

Temperatura pracy, max:

Tylko w środowisku suchym: 140°C.

W wodzie słodkiej (bezpośrednio na stali): 35°C (bez szoku temperaturowego).

Certyfikaty:

Przetestowana przez Newcastle Occupational Health Agency, Anglia jako powłoka nie zanieczyszczająca ładunku zboża.

Zatwierdzona przez Water Research Centre, Wielka Brytania jako powłoka w zbiornikach wody pitnej (do 23°C).

Zatwierdzona przez Ministry of Electricity & Water, Bahrain jako powłoka w zbiornikach wody pitnej.

Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j (patrz UWAGI poniżej).

Dostępność:

Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:

szary/ 10500 – czerwony/ 51320

Połysk powłoki:

półpołysk

Części stałe:

100%

Wydajność teoretyczna:

3,3 m²/dm³ - 300µm

Temperatura zapłonu:

> 100°C

Gęstość:

1,3 kg/dm³

Pyłosuchość:

około 12 godzin w 20°C (ISO 1517)

Sucha na dotyk:

około 24 godziny w 20°C

Pełne utwardzenie:

7 dni w 20°C

V.O.C.:

10 g/dm³

Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempla. Wydajność teoretyczną obliczono przy założeniu zawartości 100% części stałych w farbie.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 35530:

Baza 35539 : Utwardzacz 95530

3 : 1 objętościowo

Metoda nakładania:

UTWARDZACZ wymieszać przed dodaniem do BAZY

Rozcieńczalnik (max. obj.):

natrysk bezpowietrzny pędzel (zaprawki) (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI)

Przydatność mieszanki do

nie rozcieńczać (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI)

stosowania:

1 godzina (20°C) (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI)

Średnica dyszy:

0,019" – 0,031"

Ciśnienie w dyszy:

min 25 MPa

(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)

Czyszczenie narzędzi:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Grubość powłoki (DFT):

300µm (patrz UWAGI poniżej)

Grubość warstwy (WFT):

300µm

Czas do nałożenia następnej warstwy,

min/max:

patrz UWAGI poniżej i INSTRUKCJA APLIKACJI

2. HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Przy zastosowaniu w warunkach silnie korozyjnych lub w zbiornikach wody pitnej i rurociągach: obróbka strumieniowo-ścierna do minimum Sa 2,5, profil powierzchni zgodny z ISO Comparator Rough Medium (G). Przed czyszczeniem strumieniowo-ściernym powierzchnię odtłuścić, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Po czyszczeniu powierzchnię odpylić.

Stare powierzchnie stalowe zawierające we wżerach korozyjnych znaczne ilości soli i eksploatowane w słonej wodzie, mogą wymagać czyszczenia strumieniowo-ściernego, zmycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego. Alternatywnie można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem jeżeli wcześniej uzyskano wyżej określony profil powierzchni.

Beton: pozostałości preparatów przeciwdrożdżycowych oraz inne zanieczyszczenia usunąć przy pomocy wody z detergentem, następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Metodą strumieniowo-ścierną, metodą mechaniczną lub przez trawienie kwasem, usunąć słabo związane zewnętrzne warstwy i luźne powłoki do uzyskania twardej, jednorodnej powierzchni.

Uszczelnić powierzchnię przy pomocy odpowiedniego preparatu, np. HEMPADUR SEALER 05990 (więcej informacji – patrz karta katalogowa produktu HEMPADUR SEALER 05990).

WARUNKI APLIKACJI:

Stosować, gdy nakładanie przebiega w temperaturze powyżej 10°C. Do momentu pełnego utwardzenia temperatura powinna być wyższa niż 10°C. Temperatura farby powinna wynosić 15°C – 25°C.

Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Wilgotność względna maksimum 85%.

Do aplikacji w ciepłym klimacie przy zastosowaniu w warunkach silnie korozyjnych, HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 można zastąpić produktem HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751. W przypadku zbiorników wody pitnej i rur sprawdzić lokalną listę asortymentową.

POWŁOKA POPRZEDNIA:

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

POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się, HEMPADUR lub HEMPATANE, zgodnie ze specyfikacją.

UWAGI:

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

V.O.C - lotne związki organiczne:

	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 0% 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 ³	10	10	550	500

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

Ekspozycja zewnętrzna / temperatura:

Certyfikaty wystawiane są na poprzednio obowiązujący nr asortymentu 3553.

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb 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 i może wpłynąć na czas schnięcia i czas do nałożenia następnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 200-300µm.

Nakładanie warstwy następnej:

Czas do nałożenia następnej warstwy w zależności od późniejszych warunków ekspozycji (grubość powłoki HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 - 300µm):

Temperatura podłoża	Minimum 20°C		Maksimum 20°C	
	Korozyjność atmosfery: silna	Zanurzenie	Korozyjność atmosfery: silna	Zanurzenie
Następna warstwa:				
HEMPADUR	24h	24h	5d	5d
HEMPATHANE	12h	nie dotyczy	24h	nie dotyczy

Farba jest gotowa do aplikacji po połączeniu i dokładnym wymieszaniu dwóch składników do uzyskania jednolitej barwy.

Jeśli wymagane jest, aby kolor powierzchni wystawionej na bezpośrednie działanie promieni słonecznych był stabilny, zaleca się nałożenie warstwy nawierzchniowej, np. HEMPATHANE TOPCOAT 55210.

Zbiorniki wody pitnej: Jeżeli chodzi o czas przekazania do eksploatacji i wcześniejsze przygotowanie pomalowanych powierzchni, które mają mieć kontakt z wodą pitną – patrz INSTRUKCJA APLIKACJI.

Uwaga:

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 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 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 MULTI-STRENGTH 35530

BAZA 35539 Z UTWARDZACZEM 95530

Zakres:

Instrukcja zawiera informacje dotyczące: przygotowania powierzchni, sprzętu do malowania, nakładania HEMPADUR 35530.

Przygotowanie podłoża:

Stal:

Obróbka strumieniowo-ścierna do minimum Sa 2,5 profil powierzchni zgodny z ISO Comparator Rough Medium (G). Przed czyszczeniem strumieniowo-ściernym powierzchnię odtłuścić stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Po czyszczeniu strumieniowo-ściernym powierzchnię odpylić. Jako blast primer / hold coat może być użyty HEMPADUR 15590.

Stare powierzchnie stalowe wystawione na działanie słonej wody, ze znacznymi ilościami soli zalegającymi we fragmentach konstrukcji mogą wymagać czyszczenia strumieniowo-ściernego, zmycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, wysuszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego. Alternatywnie, czyszczenie wodą słodką pod bardzo wysokim ciśnieniem pod warunkiem, że powierzchnia stali posiada rozwinięcie powierzchni takie jak podano powyżej.

Powierzchnie z wżerami korozyjnymi (dna zbiorników): odtłuścić stosując detergent. Oczyszczyć metodą strumieniowo-ścierną do Sa 2,5, ISO 8501-1:2007. Wżery w dnach zbiorników są zazwyczaj kształtu litery „omega” (typowe w przypadku korozji w obecności chlorków), dlatego zaleca się: Po odpyleniu zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Powierzchnię z wżerami pozostawić pokrytą warstwą wody (ok. 5cm) na 24 godziny, następnie opróżnić i osuszyć zbiornik. Jeżeli resztki soli pozostaną we wżerach, operację mycia należy powtórzyć. Po osuszeniu zbiornik oczyścić metodą strumieniowo-ścierną do min Sa 2,5, chropowatość powierzchni jak podano powyżej. Usunąć ścierniwo i odpylić powierzchnię. Szczególnie dokładnie oczyścić dno zbiornika.

Beton: beton musi być dobrej jakości i w pełni utwardzony, np. po około 28 dniach od wykonania go z cementu portlandzkiego, musi być całkowicie suchy, o zawartości wilgoci powierzchniowej poniżej 4%. Beton musi być również sprawdzony na obecność wody kapilarnej i podpowierzchniowej.

Minimalna wartość siły odrywającej, mierzonej po przygotowaniu powierzchni, powinna wynosić 2 MPa. Wszystkie pęknięcia, szczeliny i dziury muszą być naprawione.

Wszystkie powłoki przeciwadhezyjne, olej, smar i inne zanieczyszczenia muszą być usunięte przez: obróbkę strumieniowo-ścierną, wypalanie płomieniem lub przy pomocy odpowiedniego detergentu. Czyszczenie ostatnią metodą należy wykonać w następujący sposób: nasączyć powierzchnię wodą słodką, umyć stosując odpowiedni detergent i spłukać wodą słodką.

Zależnie od konstrukcji i przeznaczenia, czyścić beton metodą strumieniowo-ścierną, wodą pod wysokim ciśnieniem lub narzędziami mechanicznymi tak, aby uzyskać chropowatą, twardą powierzchnię bez luźnych warstw i innych zanieczyszczeń. Usunąć pył i luźne warstwy.

Jeżeli niemożliwe jest zastosowanie metod mechanicznych, powierzchnię można wytrawić kwasem. W tym celu zaleca się użycie około 5% wodnego roztworu kwasu azotowego lub fosforowego.

Uwaga: przy użyciu silnych kwasów, zastosować niezbędne środki ostrożności.

Celem uniknięcia korozji prętów zbrojeniowych, przed wytrawianiem kwasem, powierzchnię betonu nasączyć wodą słodką. Kwas pozostawić na 3-4 minuty i zmyć powierzchnię wodą, a najlepiej przed zmyciem spłukać ją 5% wodnym roztworem wodorotlenku sodowego i dokładnie wyszorować. Po tych zabiegach powierzchnia betonu powinna być równomiernie wysuszona, chropowata i wolna od luźnych zewnętrznych warstw. Powierzchnia powinna mieć odczyn pH 6,5-8,0.

Jeżeli którykolwiek z tych warunków nie jest spełniony, należy powtórzyć cały proces. Przy dobrej wentylacji, wilgotności względnej 65% i temperaturze 20°C powierzchnia betonu musi być suszona przez co najmniej 2 dni. Wstępne przygotowanie powierzchni sprawdza się skrobiąc ostrym nożem. Powierzchnia powinna być mocna i twarda, a nóż może zostawiać tylko wyraźną rysę.

Cała powierzchnia powinna być dokładnie pokryta HEMPADUR SEALER 05990. **Nadmiar należy usunąć** (patrz karta katalogowa HEMPADUR SEALER 05990).

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 jako produkt bezrozpuszczalnikowy o dużej lepkości, wymaga specjalnego postępowania podczas nakładania.

Sprzęt do aplikacji:

Parametry sprzętu do natrysku bezpowietrznego:

Przełożenie pompy: min. 45:1 (patrz Uwaga poniżej)
Wydajność pompy: 12 dm³/min (teoretyczna)
Ciśnienie wlotowe: min. 0,6 MPa
Węże materiałowe: max 15 metrów, 3/8" średnicy wewnętrznej
max 3 metry, 1/4" średnicy wewnętrznej

Powierzchnie regularne:
Średnica dyszy: 0,023" – 0,031"
Kąt natrysku: 40° – 60°

Powierzchnie skomplikowane:
Średnica dyszy: 0,019" – 0,023"
Kąt natrysku: 40°

Jeżeli konieczne są dłuższe węże, należy zwiększyć przełożenie pompy do 60:1 lub więcej oraz zachować wysoką wydajność pompy.

Rozcieńczanie:

Alternatywnie można dodać 1-2% rozcieńczalnika 08450 ale rozcieńczanie musi być wykonane z umiarem, aby uniknąć zacieków. **Nie stosować rozcieńczania farb przeznaczonych do malowania powierzchni mających mieć kontakt z wodą pitnej.**

(Dane dotyczące natrysku powietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie.)

Mieszanie:

UTWARDZACZ 95530 dobrze wymieszać przed dodaniem do BAZY. Składniki mieszać do uzyskania jednolitego koloru.

Parametry sprzętu do gorącego natrysku bezpowietrznego:

Używać tej samej pompy co do natrysku bezpowietrznego jak opisano powyżej. Na wyjściu pompy podłączyć wysokociśnieniowy podgrzewacz elektryczny w wersji przeciwwybuchowej. Na przykład maksymalnie 2500W, ciśnienie pracy 30 MPa (4-1 współczynnik bezpieczeństwa) lub podobne wyposażenie.

Węże materiałowe: 45 metrów, 3/8" średnica wewnętrzna
3 metry, 1/4" średnica wewnętrzna

Powierzchnie regularne:
Średnica dyszy: 0,023" – 0,031"
Kąt natrysku: 40° – 60°

Powierzchnie skomplikowane:
Średnica dyszy: 0,019" – 0,023"
Kąt natrysku: 40°

Procedura prowadzenia gorącego natrysku bezpowietrznego:

- Podgrzewacz stosować zgodnie z instrukcją obsługi.
- W temperaturze otoczenia poniżej 15°C zacząć od podgrzewania węży przez cyrkulację ROZCIEŃCZALNIKA 08450 lub HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.
- Przygotować ROZCIEŃCZALNIK 08450 lub HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 do szybkiego czyszczenia sprzętu.
- Rozpocząć natrysk natychmiast po mechanicznym wymieszaniu BAZY 35539 i UTWARDZACZA 99530.
- Ustawić temperaturę pracy podgrzewacza na około 50°C, często ją sprawdzając.
- Natrysk powinien przebiegać w sposób ciągły tak długo, jak to możliwe. Przy każdej przerwie dłuższej niż 2-3 minuty, wyłączyć podgrzewacz i natychmiast wypłukać sprzęt jednym z rozpuszczalników wymienionych w punkcie c).

- g) Po skończeniu nakładania wyłączyć podgrzewanie i natychmiast wyczyścić sprzęt ROZCIEŃCZALNIKIEM 08450 lub HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610. Czyszczenie kontynuować poprzez recyrkulację rozcieńczalnika przez co najmniej 30 minut od zakończenia aplikacji.

Powierzchnie z wżerami: W przypadku powierzchni z wżerami korozyjnymi (dna starych zbiorników) pierwszą warstwę nałożyć pędzlem na wżery tak, aby były one dobrze „zwilżone” farbą (nie pozostawiając porów). Następne warstwy, w zależności od potrzeb, mogą być nakładane pędzlem lub natryskiem bezpowietrznym, zapewniającym całkowite pokrycie nierównej/ szorstkiej powierzchni.

Przydatność mieszaniny do stosowania:

Mierzona w standardowych warunkach wynosi jedną godzinę w 20°C. Jednakże dla 20dm³ zmieszanej farby ciepło wydzielane podczas reakcji chemicznej pomiędzy BAZĄ i UTWARDZACZEM powoduje, że praktyczny czas przydatności do stosowania jest **znacząco krótszy**. Dlatego:

- Bez względu na sprzęt, używać farby natychmiast po zmieszananiu. Przy normalnej szybkości nakładania, 20dm³ mieszaniny zużywa się w czasie około 10 min.
- Zwracać uwagę na temperaturę farby, np. przez częste dotykanie puszkę ręką. Jeśli jest cieplejsza od ręki, usunąć farbę z aparatu, a sprzęt bez względu na rodzaj natychmiast wyplukać.

Temperatura farby:

Jeżeli temperatura farby wewnątrz puszkę wynosi poniżej 15°C, lepkość jest za duża do aplikacji natryskiem. Jeśli temperatura farby przy mieszananiu wynosi 25°C lub więcej, to istnieje ryzyko skrócenia czasu przydatności do nakładania i utwardzenia się farby w puszcze lub aparacie do natrysku.

Podczas pracy w ciepłym klimacie można zastosować chłodzony pojemnik do przechowywania i chłodzenia farby przed nakładaniem.

Procedura aplikacji:

Tworzenie / szczelność powłoki: przy jednopowłokowym zabezpieczeniu zbiorników najistotniejsze jest uzyskanie ciągłej i szczelnej powłoki. Stosować technikę nakładania zapewniającą właściwe tworzenie się powłoki na różnych powierzchniach. Istotne jest stosowanie dysz o właściwych rozmiarach, nie za dużych. Odstęp pistoletu od malowanej powierzchni powinien wynosić 30-50 cm. Szczególną uwagę należy zwrócić na dokładne pokrycie krawędzi, naroży, otworów, usztywnień itp. Zwykle konieczne jest na takich powierzchniach nałożenie dodatkowej powłoki natryskiem przed nakładaniem pełnej powłoki oraz „wyróbki” pędzlem. Aby zapewnić dobrą i ciągłą atomizację farby, lepkość farby i parametry natrysku muszą być odpowiednie. Grubość powłoki musi być równomierna i zgodna ze specyfikacją. Należy kontrolować zużycie farby i unikać nadmiernych grubości powłoki kontrolując ją „na mokro” i „sucho”.

Po nałożeniu powłoki musi być jednorodna, gładka, bez „suchego natrysku”, „wmalowanego” ścierniwa i pyłu.

Wyróbki:

Krawędzie, naroża, ręczne szwy spawalnicze, miejsca trudne do pokrycia natryskiem, powinny być wyrobione przed lub po nałożeniu pełnej warstwy. W zależności od rzeczywistych warunków, przeważnie potrzebne jest jedno lub dwukrotne „wrobienie”. HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 może być rozcieńczony Thinner 08450, jeśli nie wykonywane są wyróbki w zbiornikach wody pitnej.

Dodatkowa grubość powłoki:

Dodatkowa grubość – dodatkowa warstwa lub warstwy, mogą być zalecane w przypadku występowania głębokich korozyjnych wżerów lub tam, gdzie wymagana jest wysoka odporność na ścieranie.

Nakładanie dwóch warstw:

Przy nakładaniu dwóch warstw korzystne jest nałożenie grubszej pierwszej warstwy niż drugiej, na przykład 300µm pierwsza warstwa, 200µm druga warstwa.

Czas do nałożenia następnej warstwy:

Przy maksymalnej wilgotności względnej 85% czasy do nałożenia następnej warstwy są następujące:

Temperatura stali		10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
HEMPADUR	min	60h	38h	24h	16h	12h	9h	8h
	max	13d	8d	5d	3,5d	2,5d	44h	36h
HEMPATHANE	min	30h	19h	12h	8h	6h	4,5h	4h
	max	60h	38h	24h	16h	12h	9h	8h

Do czasu nałożenia kolejnej warstwy, powłoka nie może być ekspozowana w temperaturze niższej od 10°C i wilgotności względnej wyższej niż 85%.

Tabela utwardzania:

Czas utwardzania:

Temperatura stali	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
Pełne utwardzenie	18d	11d	7d	5d	3,5d	2,5d	2d
„Wstępne utwardzenie”	7,5d	5d	3d	2d	1,5d	1d	1d

Czas przekazania do eksploatacji:

Zasadniczo nie należy rozpoczynać eksploatacji zbiorników i rurociągów zanim powłoka HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 nie będzie utwardzona (patrz powyżej).

W zbiornikach wody pitnej konieczne jest pełne utwardzenie.

Kontakt z wodą balastową i ropą naftową może wyjątkowo mieć miejsce po upływie czasu „wstępnego utwardzenia”, jaki podano powyżej.

Odporność na wodę:

Po czasie „wstępnego” utwardzania, podanym poniżej, HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 jest odporny na lekkie opady deszczu oraz kondensację:

Temperatura stali	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C
Minimalny czas	60h	32h	24h	20h	15h

UWAGA: W systemach wielowarstwowych HEMPADUR 35530 **nie może być narażony na działanie wody i wysokiej wilgoci** w trakcie nakładania kolejnych warstw i wykonywania wyrobek, ze względu na ryzyko wypacania utwardzacza i osłabienia przyczepności międzywarstwowej.

W przypadku, gdy powierzchnia była mokra, wymagane jest dokładne czyszczenie ciepłą wodą pod ciśnieniem około 6MPa. Czyszczenie wykonać po upływie minimalnego czasu utwardzania, gdy powłoka jest już odporna na wodę – patrz tabela poniżej. W celu uzyskania dodatkowych informacji zwrócić się do biura Hempla.

Wentylacja podczas nakładania:

Podczas schnięcia i utwardzania wentylacja nie jest wymagana, ale zalecana jest na przykład dla usunięcia powstałego podczas nakładania „suchego natrysku”.

Minimalny czas przed wodowaniem:

Jeżeli pomalowana powierzchnia będzie intensywnie eksploatowana krótko po wodowaniu, zalecane są przed wodowaniem minimalne czasy utwardzania:

Temperatura stali	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	(35°C)	(40°C)
Minimum	12,5d	8d	5d	3,5d	2,5d	(2d)	(1,5d)

Jeżeli wodowanie nastąpi do wody o temperaturze 10°C lub wyższej, po czym zapewniony zostanie odpowiedni czas na pełne utwardzenie zanim powłoka narażona będzie na ścieranie, to zalecane są następujące minimalne czasy przed wodowaniem:

Temperatura stali	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	(35°C)	(40°C)
Minimum	7,5d	5d	3d	2d	1,5d	(1d)	(1d)

Uwagi:

Uwaga:

1. Temperatury w tabelach są wartościami średnimi, ale temperatura podczas utwardzania nie powinna w żadnym razie spaść poniżej 10°C.
2. Utwardzanie przebiega pod wodą, gdy jej temperatura będzie wyższa niż 10°C.

Wyróbki zalecane są w zbiornikach.

W przypadku powierzchni z głębokimi wżerami zaleca się w tych miejscach większą grubość powłoki.

Przygotowanie pomalowanych powierzchni mających mieć kontakt z wodą pitną:

Po pełnym utwardzeniu np. min 7dni w 20°C i przed oddaniem do użytku, powierzchnie muszą być właściwie oczyszczone. Mogą tego wymagać lokalne przepisy lub specyfikacja. Minimum dla zbiorników: dokładnie spłukać czystą wodą słodką (w przypadku użycia wody ciepłej – max do 40°C) i/lub jeśli to możliwe wypełnić je wodą słodką na czas nie krótszy niż 24 godziny; wysuszyć zbiornik, powtórzyć procedurę, po czym ostatecznie spłukać czystą wodą słodką. Dezynfekcja: przez chlorowanie może mieć bardzo agresywne działanie na powłoki – dostępna jest oddzielna instrukcja.

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