

HEMPADUR GLASS FLAKE 35851/ HEMPADUR GLASS FLAKE 35853

Dla średnich i wysokich temperatur: 35851: BAZA 35858 z UTWARDZACZEM 97652

Dla niskich i średnich temperatur: 35853: BAZA 35858 z UTWARDZACZEM 98750

Charakterystyka:	HEMPADUR GLASS FLAKE 35851/ 35853 jest dwuskładnikową farbą epoksydową utwardzaną poliamidami/ aminami, zawierającą płatki szklane, oraz o wysokiej zawartości części stałych, posiadającą dobre właściwości zwilżające. Tworzy twardą, wytrzymałą powłokę o niskiej przepuszczalności wody, odporną na ścieranie i uderzenia, a także na wodę morską, oleje mineralne, węglowodory alifatyczne oraz rozpryski benzyny paliw lotniczych, olejów smarowych i produktów pochodnych.
Zalecane stosowanie:	Jako powłoka na stal narażoną na ścieranie // lub pracującą w środowisku o dużej agresywności korozyjnej.
Temperatura pracy, max:	Tylko w środowisku suchym: 140°C (patrz UWAGI poniżej). W wodzie morskiej: 50°C (bez szoku temperaturowego). Inne ciecze: kontaktować się z biurem HEMPLA.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Nr asortymentu:	35851	35853
Kolory/ Nr koloru:	szary/ 12340 – czerwony/ 50630	szary/ 12340 – czerwony/ 50630
Połysk powłoki:	półpołysk	półpołysk
Części stałe, % obj.:	78±1	74±1
Wydajność teoretyczna:	3,9 m ² /dm ³ -200µm	3,6 m ² /dm ³ -200µm
Temperatura zapłonu:	25°C	27°C
Gęstość:	1,6 kg/dm ³	1,6 kg/dm ³
Sucha na dotyk:	7-8 godzin w 20°C	8-10 godzin w 10°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C	14 dni w 10°C
V.O.C.:	260 g/dm ³	245 g/dm ³

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:	35851 Baza 35858 : Utwardzacz 97652 3 : 1 objętościowo	35853 Baza 35858 : Utwardzacz 98750 3 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny pędzel (zaprawki)	natrysk bezpowietrzny pędzel (zaprawki)
Rozcieńczalnik (max. obj.)	08450 (2%) 08450 (2%)	08450 (2%) 08450 (2%)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	1godzina (20°C)	1 godzina (20°C)
Średnica dyszy:	0,021"-0.023" (z rewersem)	0,021"-0.023" (z rewersem)
Ciśnienie w dyszy:	25 MPa	25 MPa
	<i>(dane dotyczące natrysku bezpowietrzego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)</i>	
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	200µm	200µm
Grubość warstwy (WFT):	275µm	275µm
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min 6 godzin (20°C) max 30 dni (20°C)	min 12 godzin (10°C) max 60 dni (10°C)

2. HEMPADUR GLASS FLAKE 35851/ 35853

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:	<p>Nowa stal, ciężkie warunki pracy: obróbka strumieniowo-ścierna do minimum Sa 2,5 zgodnie z ISO 8501-1:2007, profil rozwinięcia powierzchni zgodny z Rugotestem No.3 BN10, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S lub ISO Comparator, rough Medium (G).</p> <p>Przed czyszczeniem strumieniowo-ściernym odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Po obróbce strumieniowo-ścierniej usunąć ścierniwo i pył.</p> <p>Naprawy i renowacja powłoki: odtłuścić powierzchnię stosując detergent. Sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Uszkodzoną powierzchnię oczyścić strumieniowo-ściernie lub narzędziami mechanicznymi (mniejsze powierzchnie). Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Wykonać zaprawki do uzyskania pełnej grubości powłoki.</p> <p>Dna starych statków i podobne powierzchnie zawierające we wżerach znaczne ilości soli, mogą wymagać czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho. Alternatywnie, czyszczenie wodą słodką pod bardzo wysokim ciśnieniem pod warunkiem, że powierzchnia stali posiada rozwinięcie powierzchni takie jak podano wyżej w punkcie: Nowa stal, ciężkie warunki pracy.</p>
WARUNKI APLIKACJI:	<p>Stosować tylko wtedy, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze powyżej -10°C dla HEMPADUR GLASS FLAKE 35853 i powyżej 10°C dla HEMPADUR GLASS FLAKE 35851. Temperatura farby powinna wynosić minimum 15°C, najlepiej powyżej 20°C dla HEMPADUR GLASS FLAKE 35851, dla zapewnienia właściwej aplikacji. Nakładać na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze powyżej punktu rosy celem uniknięcia kondensacji. Wilgotność względna maksimum 90%. Podczas nakładania i wysychania w przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację.</p>
POWŁOKA POPZEDNIA:	<p>Nie stosuje się, ale w przypadku HEMPADUR GLASS FLAKE 35851, można użyć HEMPADUR 15590 jako „blast primer”. W przypadku HEMPADUR GLASS FLAKE 35853, jako „blast primer” można użyć rozcieńczonego 15-25% HEMPEL'S THINNER 08450 HEMPADUR GLASS FLAKE 35853.</p>
POWŁOKA NASTĘPNA:	<p>Nie stosuje się lub farby typu HEMPADUR zgodnie ze specyfikacją w zależności od przeznaczenia powierzchni.</p>
UWAGI:	
Kolor utwardzacza:	<p>Utwardzacz 98750 ma tendencję do ciemnienia w czasie przechowywania. Nie ma to wpływu na właściwości farby, ale może mieć wpływ na odcień powstałej mieszaniny.</p>
Ekspozycja zewnętrzna/ temperatura:	<p>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.</p>
Grubość powłoki:	<p>W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości niż podano. Zmieni to zużycie farby i może wpłynąć na czas schnięcia powłoki i czas do nałożenia następnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 150-250µm</p> <p>Zaleca się używać sprzętu do natrysku bezpowietrznego z pompą o przełożeniu (około) 60:1 i teoretycznej wydajności 12dm³/min.</p>
Utwardzacz:	<p>Utwardzacze 97652 i 98750 nie są klarowne, ale nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki.</p>
Sprzęt do nakładania:	<p>Zalecana jest dysza z rewersem.</p> <p>Filtrowanie: usunąć wszystkie filtry materiałowe w aparacie.</p>
Nakładanie następnej warstwy:	<p>Maksymalny czas do nałożenia następnej warstwy dla HEMPADUR ulegnie skróceniu, jeżeli powłoka przed nałożeniem następnej warstwy wystawiona będzie na dłuższe, bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Jeżeli przekroczony został czas do nakładania następnej warstwy, powierzchnię należy szorstkować celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej.</p>
Rozcieńczanie:	<p>Z reguły farby nie rozcieńcza się.</p>
Uwaga:	<p>HEMPADUR GLASS FLAKE 35851/ 35853 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.</p>

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