

# HEMPEL'S ANTIFOULING GLOBIC SAP 81970

## Charakterystyka:

HEMPEL'S ANTIFOULING GLOBIC SAP 81970 jest samowygładzającą i samopolerującą grubopowłokową farbą przeciwporostową nie zawierającą cyny. Powłoka ulega hydrolizie i uwalnia substancje aktywne. Połączenie nieorganicznej struktury z siliilowanym kopolimerem akrylowym, zapewnia efekt kontrolowanego spolerowania powłoki i jej odporność mechaniczną. Wysoka bioaktywność oraz samoodnawianie powierzchni powodują, że powłoka jest odpowiednia dla statków pełnomorskich. System zapewnia właściwą kontrolę chropowatości powierzchni. Produkt nie zawiera związków cynoorganicznych i spełnia wymagania Międzynarodowej Konwencji dotyczącej Kontroli Szkodliwości Powłok Przeciwporostowych na Statkach przyjętej przez IMO Październik 2001 (dokument IMO AFS/CONF/26).

## Zalecane stosowanie:

Jako bezcynowa powłoka przeciwporostowa, szczególnie na kadłuby statków pływających ze średnią – dużą prędkością i aktywnością, z krótkimi okresami postojów oraz z długimi odstępami czasu pomiędzy dokowaniami np. na kontenerowce, gazowce do przewozu skroplonego gazu ziemnego i samochodowce. Kadłuby aluminiowe: patrz UWAGI poniżej.

## Dostępność:

Wymaga potwierdzenia.

## DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru: brązowy/ 60600 – czerwony/ 51110  
Połysk powłoki: matowa  
Części stałe, % obj.:  $57 \pm 1$   
Wydajność teoretyczna:  $5,7 \text{ m}^2/\text{dm}^3 - 100\mu\text{m}$   
Temperatura zapłonu:  $24^\circ\text{C}$   
Gęstość:  $1,9 \text{ kg}/\text{dm}^3$   
Sucha na dotyk: 2 godziny w  $20^\circ\text{C}$   
V.O.C.:  $415 \text{ g}/\text{dm}^3$   
Czas składowania: 2 lata ( $25^\circ\text{C}$ ) od daty produkcji. Termin przydatności zależy od warunków przechowywania. Przed użyciem może być konieczne mechaniczne wymieszanie.

*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:

Metoda nakładania: natrysk bezpowietrzny (patrz UWAGI poniżej) pędzel/ wałek (patrz UWAGI poniżej)  
Rozcieńczalnik (max obj.): 08080 (5%) 08080 (5%)  
Średnica dyszy: 0,027" – 0,031"  
Ciśnienie w dyszy: 27MPa  
*(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)*

Czyszczenie narzędzi: THINNER 08080  
Grubość powłoki (DFT):  $100\mu\text{m}$  (patrz UWAGI poniżej)  
Grubość warstwy (WFT):  $175\mu\text{m}$   
Czas do nałożenia następnej warstwy: według specyfikacji malarskiej

## 2. HEMPEL'S ANTIFUOLING GLOBIC SAP 81970

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:	<p><b>Nowe budowy:</b> według specyfikacji malarskiej.</p> <p><b>Renowacje:</b> <b>Istniejąca samopolerująca powłoka przeciwporostowa lub przeciwporostowa typu ablacyjnego:</b> odtłuścić stosując detergent, zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem; usunąć luźne warstwy starej powłoki i warstwy „wylugowane”; pozostawić powierzchnię do wyschnięcia.</p>
WARUNKI APLIKACJI	<p><b>Powłoka uszczelniająca:</b> stosowanie jej zależy od typu i stanu istniejącej powłoki przeciwporostowej.</p> <p>Powierzchnia musi być całkowicie czysta i sucha podczas nakładania wyrobu. Temperatura powierzchni musi być powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji.</p> <p>W przestrzeniach zamkniętych (skrzynie kingstonowe) bez przepływu powietrza pod dnem płaskim kadłuba, konieczna jest odpowiednia wentylacja podczas nakładania i wysychania powłoki.</p>
POWŁOKA POPRZEDNIA:	HEMPADUR 45182 lub zgodnie ze specyfikacją.
POWŁOKI NASTĘPNE:	Nie stosuje się lub zgodnie ze specyfikacją.
UWAGI:	<p>Produkt zawiera ciężkie składniki. Dobrze wymieszać przed użyciem.</p> <p>Zapewnienie ciągle aktywnej powierzchni w czasie eksploatacji zachodzi dzięki stopniowemu rozpuszczaniu warstwy przeciwporostowej.</p>
Kolor:	„Globiki” wytwarzane są na linii produkcyjnej, a wysoka zawartość tlenku miedzi(I) wpływa na ich odcień, przy czym dopuszczalna jest pewna różnica w odcieniach pomiędzy partiami. Ekspozycja w wilgotnej atmosferze krótko po aplikacji jest prawdopodobną przyczyną odbarwienia. Jest to tylko zjawisko powierzchniowe i nie ma wpływu na właściwości powłoki jak również na przemalowanie.
Renowacja:	Przy kolejnym dokowaniu HEMPEL'S ANTIFUOLING GLOBIC SAP 81970 może być pokrywany powłoką przeciwporostową po dokładnym zmyciu i usunięciu luźnej warstwy starej powłoki i warstwy „wylugowanej” – patrz PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI powyżej. Jeżeli będzie stosowany inny typ powłoki przeciwporostowej, może być konieczne inne postępowanie – informacji udzieli biuro HEMPLA.
Kadłuby aluminiowe:	<b>Można specyfikować na kadłuby aluminiowe zabezpieczone dwuwarstwowym systemem antykorozyjnym o grubości każdej powłoki minimum 150µm. Podczas eksploatacji system antykorozyjny musi być nienaruszony, aby uniknąć korozji aluminium spowodowanej tlenkiem miedzi (I) zawartym Hempel's Antifouling Globic SAP 81970.</b>
Sprzęt do nakładania:	<p><b>Parametry sprzętu do natrysku bezpowietrznego:</b> Przełożenie pompy: min 45:1 (patrz UWAGA poniżej) Wydajność pompy: min 12 dm<sup>3</sup>/min (teoretyczne) Węże materiałowe: max 15 metrów, średnica wewnętrzna 3/8” max 3 metry, średnica wewnętrzna 1/4”</p> <p><b>Uwaga:</b> Jeżeli niezbędny jest dłuższy wąż, o długości do 50 metrów, należy dołączyć wąż o średnicy wewnętrznej 1/2”. Wówczas przełożenie pompy musi być wyższe (60:1) przy utrzymaniu wysokiej wydajności.</p> <p>Zalecana jest <b>dysza z rewersem</b>.</p> <p><b>Filtrowanie:</b> usunąć wszystkie filtry materiałowe w aparacie.</p>
Grubość powłoki:	<b>Zakres i kontrola grubości powłoki:</b> od 80µm do 150µm, ściśle według specyfikacji. Zmienia to zużycie teoretyczne i może wpłynąć na czas wysychania. W przypadku systemu wielowarstwowego będzie się zmieniać czas wysychania i minimalny czas wymagany przed nałożeniem następnej warstwy – zalecane są ujęte w specyfikacji malowania. Ograniczyć rozcieńczanie do minimum, aby uzyskać właściwą grubość powłoki. Właściwym sposobem uzyskania prawidłowej grubości jest podzielenie na mniejsze powierzchnie obszaru, który ma być malowany i obliczenie ilości farby dla każdej z mniejszych powierzchni. Pozostałe informacje są zawarte w specyfikacji malowania.

- Zalecana ilość warstw: Według specyfikacji, w zależności od istniejącego stanu kadłuba statku, rodzaju i przewidywanego czasu eksploatacji. Czas do nałożenia następnej warstwy nie jest ograniczony; po dłuższym działaniu zanieczyszczonej atmosfery, przed nałożeniem następnej powłoki, należy usunąć nagromadzone zanieczyszczenia przez zmycie wodą słodką pod wysokim ciśnieniem i pozostawić do wyschnięcia.
- Tak jak inne schnące fizycznie farby, pełną twardość uzyskamy po kilku dniach od aplikacji ostatniej warstwy, co należy wziąć po uwagę np. przy wydokowaniu.
- Wodowanie: Minimalny czas do zanurzenia statku zależy od ilości nałożonych warstw, grubości powłoki, temperatury i późniejszej ekspozycji/ warunków eksploatacji. Dalsze informacje zawarte są w specyfikacji malowania.
- Maksymalny czas do zanurzenia statku zależy od warunków ekspozycji, zanieczyszczenia powietrza, itp. Pozostawienie w warunkach atmosferycznych do 6 miesięcy zwykle nie stwarza problemu, jeżeli po tym czasie nastąpią wyżej wymienione czyszczenie, ale ewentualne zanieczyszczenia mogą wymagać zmycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem – skontaktować się z biurem Hempel.
- Uwaga: **HEMPEL'S ANTIFOULING GLOBIC SAP 81970 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