

85671 : BASE (BÁZE) 85675 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 97371

Popis:	HEMPADUR 85671 je dvousložkový, aminovým aduktem vytvrzující fenolicko-epoxidový nátěr (novolak) s velmi dobrou přilnavostí a odolností vůči vysokým teplotám, vodě a chemikáliím.
Doporučené použití:	Jako vnitřní nátěr nádrží, potrubí apod. na horkou vodu, solné roztoky, ropu, rostlinné oleje, roztavenou síru a další chemické látky uvedené v seznamu Chemical Resistance Guide, platné POUZE pro odstíny 11150 a 50900. Ostatní odstíny s příměsí hliníku (19000) mohou být použity POUZE jako vnější nátěry na ochranu izolovaného (CUI) a neizolovaného potrubí a nádob včetně kryogenních teplot.
Provozní teplota	Teplotní odolnost za sucha: Minimálně: -196°C/-320°F ; Maximálně: 205°C/400°F Pro teploty nad 160°C/320°F - Prostudujte samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE. Pro kryogenní teploty: Prostudujte samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE V ropě: Maximálně: 130°C/266°F V rostlinných olejích: Maximálně: 60°C/140°F Ve vodě (max. gradient 15°C/27°F): 95°C/203°F
Certifikáty / Schválení:	V souladu se specifikací Aramco APCS 2A, 2B a 2C. Conforms to Norsok M-501, system no. 3C, 3D, 3E and 3F. Vyhovuje části 175.300 podle Code of Federal Regulations Title 21 – suché a tekuté potraviny. Pro více informací kontaktujte společnost Hempel. Schváleno společností WRAS pro přímý styk s pitnou vodou do 30°C. Odstíny: 11150 / 50900
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.
FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:	
Číslo odstínu/odstíny:	11150* / Světle šedý
Konečný vzhled:	Matný
Objem sušiny, %:	68 ± 1
Teoretická vydatnost:	6.8 m ² /l [272.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Bod vzplanutí:	25 °C [77 °F]
Specifická hmotnost:	1.7 kg/litr [13.9 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	1.5 hod. 20°C
Doba proschnutí:	6.5 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C (Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ)
Obsah VOC:	317 g/l [2.6 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	1 rok pro produkt BASE (BÁZE) a 1 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. Doba skladovatelnosti se zkracuje při teplotách skladování nad: 25°C/77°F. <i>* Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.</i>
	<i>Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.</i>
APLIKAČNÍ DETAILY:	
Verze, míchané produkty:	85671
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 85675 : CURING AGENT (TUŽIDLO) 97371 8.8 : 1.2 objemově 13.8 : 1.0 hmotnostně
Metoda aplikace:	Bezvzduchové stříkání / Štětec (opravný nátěr)
Ředidlo (max. objem):	HEMPEL'S THINNER 08450 (Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ)
Doba zpracovatelnosti:	3 hod. 20°C
Doba předreagování:	15 minuta/y 20°C (Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ)
Velikost ústí trysky:	0.018 - 0.021 "
Tlak na trysce	200 bar [2900 psi] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučeny a mohou být přizpůsobeny)
Čištění nářadí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	100 µm [4 mils] viz. POZNÁMKY na druhé straně
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	150 µm [6 mils]
Přetírací interval, min:	Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ
Přetírací interval, max:	Dle samostatných APLIKAČNÍCH INSTRUKCÍ
Bezpečnost:	Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznáme se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

PŘÍPRAVA POVRCHU:	<p>Nová ocel: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Abrazivní otryskání téměř na úroveň bílé slitiny na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3, BN10a, Keane-Tator komparátor, 3,0 G/ S nebo ISO komparátor, Medium (G).</p> <p>Opavy a údržba: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Další metody přípravy povrchu zahrnující "mokré" metody jako tryskání vysokotlakou vodou a tryskání směsí abraziva a vody mohou být použity podle specifikace Hempel. Odstraňte vodu, zbytky abraziva a jakékoliv další nečistoty. Staré ocelové povrchy, které byly vystaveny slané vodě, mohou obsahovat nadměrné množství zbytků solí v tzv. důlcích, což může vyžadovat abrazivní otryskání, omytí vysokotlakou čistou vodou, usušení a nakonec znovu suché abrazivní otryskání.</p> <p>Beton: Všechny odbedňovací přípravky, olej, mastnota a jiné nečistoty musí být odstraněny emulzním opláchnutím a opláchnutím sladkou vodou pod vysokým tlakem. Odstraňte usazeniny solí a uvolněného materiálu až na tvrdý, drsný a stejnoměrný povrch, nejlépe abrazivním otryskáním, případně mechanickým opracováním nebo leptáním kyselinou. Napenetrujte povrch vhodným penetračním nátěrem v souladu s příslušnou nátěrovou specifikací.</p>																																								
APLIKAČNÍ PODMÍNKY:	<p>Aplikujte pouze na čistý a suchý povrch při teplotě nad rosným bodem, aby nedocházelo ke kondenzaci. Použijte pouze tehdy, kdy aplikace a vytvrzování může probíhat při teplotách nad: 10°C. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15 °C nebo vyšší. Vytvrzování vyžaduje relativní vlhkost: max. 80%.</p> <p>V uzavřených prostorech zajistěte dostatečné větrání během aplikace a schnutí. S odkazem na samostatné APLIKAČNÍ INSTRUKCE.</p>																																								
PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:	Žádný nebo dle specifikace.																																								
NÁSLEDNÝ NÁTĚR:	Žádný nebo dle specifikace.																																								
Poznámky																																									
Certifikáty / Schválení:	Schválení WRAS je platné pouze je-li konečný nátěr vytvrzen alespoň po dobu následujícího počtu dní: 7 dní při 20°C/68°F následně ještě 3 hodiny při 85°C/185°F nebo 7 dní při 20°C/68°F následně ještě 8 hodin při 60°C/140°F																																								
Stabilita odstínů/odstínu:	Také dostupný v odstínech s nízkou úrovní HAPS (nebezpečné látky znečišťující ovzduší): 1163H/bílý a 5090H/světle červený																																								
Tloušťka nátěrového filmu / ředění:	Tloušťka nátěrového filmu: V závislosti na typu konstrukce mohou být specifikovány jiné tloušťky nátěrového filmu, než jsou doporučeny. Tím se změní vydatnost a může být ovlivněna doba schnutí a přetírací interval. Běžný rozsah je: 100-160 µm / 4-6.4 mils.																																								
Odstíny:	Ředění: Zachovejte ředění na absolutním minimu. Jednotlivé komponenty (báze, tužidlo) se neředí samostatně – pouze směs.																																								
Přetírání:	Přirozenou vlastností epoxidových nátěrových hmot je křídování při vystavení povětrnosti. Přetírací intervaly pro naposledy uvedené podmínky: Pokud je maximální přetírací interval překročen, je nezbytné povrch zdrsnit pro zajištění přilnavosti mezi nátěry. Po vystavení vlivům znečištěného prostředí, je nutné před nanášením dalšího nátěru očistit dokonale povrch, opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechat uschnout.																																								
	Nátěrová specifikace nahrazuje přetírací intervaly uvedené v tabulce.																																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">Prostředí</th> <th colspan="6">Atmosferické, vysoké zatížení</th> </tr> <tr> <th colspan="2">10°C (50°F)</th> <th colspan="2">20°C (68°F)</th> <th colspan="2">30°C (86°F)</th> </tr> <tr> <th>Min</th> <th>Max</th> <th>Min</th> <th>Max</th> <th>Min</th> <th>Max</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HEMPADUR</td> <td>25 h</td> <td>47 d</td> <td>16 h</td> <td>21 d</td> <td>8 h</td> <td>10.5 d</td> </tr> <tr> <th>Prostředí</th> <th colspan="6">Ponor</th> </tr> <tr> <td>HEMPADUR</td> <td>25 h</td> <td>47 d</td> <td>16 h</td> <td>21 d</td> <td>8 h</td> <td>10.5 d</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small;">NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny</p>	Prostředí	Atmosferické, vysoké zatížení						10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)		Min	Max	Min	Max	Min	Max	HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d	Prostředí	Ponor						HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d
Prostředí	Atmosferické, vysoké zatížení																																								
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)																																				
	Min	Max	Min	Max	Min	Max																																			
HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d																																			
Prostředí	Ponor																																								
HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d																																			
Poznámka k přetírání:	Nátěr MUSÍ být kompletně čistý před přetíráním. Všechn prach a abrazivo musí být odstraněny vakuovým čištěním. Odstraňte suchý střík. Nátěr může být vystaven slunečnímu záření a ultrafialovému světlu pouze za vyjimečných okolností a pouze na krátkou dobu. Nátěr musí být pečlivě zkontrolován a veškeré nečistoty a mastnota odstraněny vhodnou čistící metodou.																																								
Poznámka:	HEMPADUR 85671 Pouze pro profesionální použití.																																								
VYDAL:	HEMPEL A/S 8567111150																																								

Tento Údajový list výrobku nahrazuje ty vydané dříve.

Vysvětlení, definice a rozsah - viz. dokument "Vysvětlující poznámky k údajovým listům výrobků", který je dostupný na www.hempel.cz. Údaje, specifikace, nařízení a doporučení uvedená v tomto údajovém listu vycházejí ze zkušeností získaných za řízených nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, kompletnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se **VŠEOBECNÝMI PODMINKAMI PRO PRODEJ, DODÁVKY A SLUŽBY** firmy Hempel, není-li písemně výslovně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce není v žádném rozsahu, nad rámec zde uvedeného, odpovědný za dosažené výsledky, škody, přímá či následná poškození vyplývající z použití výše doporučeného, uvedeného na zadní straně listu či jinde. Výrobní údaje podléhají změnám bez upozornění a jejich platnost bude automaticky ukončena po pěti letech od vydání.

- Prostředí C3 – vysoká životnost dle ČSN EN ISO 12944
- Prostředí C4 – vysoká životnost dle ČSN EN ISO 12944
- Prostředí C5-I – vysoká životnost dle ČSN EN ISO 12944
- Nátěr pod tepelnou izolaci o teplotě od 0°C do 160°C
- Nátěr pod tepelnou izolaci o teplotě od 160°C do 200°C
- Nátěr pod tepelnou izolaci o teplotě od 200°C do 400°C
- Nátěr pod tepelnou izolaci o teplotě od 400°C do 600°C