

17410: BASE (BÁZE) 17419: CURING AGENT (TUŽIDLO) 98410

Popis:	HEMPADUR FAST DRY 17410 je dvousložková epoxidová nátěrová hmota, která kombinuje vysoké množství pevných látek s krátkou dobou schnutí. Obsahuje zinkfosfát pro lepší ochranu proti korozi.
Doporučené použití:	HEMPADUR FAST DRY 17410 je vhodný pro ochranu proti korozi nových ocelových konstrukcí na souši, kde jsou požadovány krátké doby pro manipulaci a pro přetírání, jako je ocel pro výrobní haly, stadiony, výstavní haly, letiště, elektrárny, rafinerie, chemické a petrochemické závody.
Provozní teplota	Maximálně, pouze za sucha: 140°C/284°F
Certifikáty / Schválení:	
Dostupnost:	Součástí nabídkového listu. Místní dostupnost proti potvrzení.

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE:

Číslo odstínů/odstíny:	11320* / Šedá. (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Konečný vzhled:	Polo-lesklý
Objem sušiny, %:	74 ± 1
Teoretická vydatnost:	7.4 m ² /l [296.7 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Bod vzplanutí:	26 °C [78.8 °F]
Specifická hmotnost:	1.6 kg/litr [13 lbs/US gallon]
Doba povrchového zaschnutí:	45 minuta/y 20°C
Doba proschnutí:	2.5 hod. 20°C
Plně vytvrzen:	7 den/dny 20°C
Obsah VOC:	246 g/l [2 lbs/US gallon]
Doba skladovatelnosti:	3 roky pro produkt BASE (BÁZE) a 1 rok (25 °C) pro CURING AGENT od data výroby. * Další odstíny jsou dostupné dle nabídkového listu.

Uvedené fyzikální konstanty jsou nominální hodnoty podle schválených předpisů firmy HEMPEL.

APLIKAČNÍ DETAILS:

Verze, míchané produkty:	17410
Poměr míchání:	BASE (BÁZE) 17419: CURING AGENT (TUŽIDLO) 98410 4 : 1 objemově
Ředidlo (max. objem):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% v závislosti na účelu (viz. POZNÁMKY na druhé straně)
Doba zpracovatelnosti:	1.5 hod. 20°C
Velikost ústí trysky:	0.019 - 0.021 "
Tlak na trysce	225 bar [3262.5 psij] (Údaje pro bezvzduchové stříkání jsou doporučené a mohou být přizpůsobeny)
Čištění náradí:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, suchá:	70-125 µm/2.8-5 mils
Doporučená tloušťka nátěrového filmu, mokrá:	100-175 µm/4-7 mils
Přetírací interval, min:	viz. POZNÁMKY na druhé straně
Přetírací interval, max:	viz. POZNÁMKY na druhé straně

Bezpečnost:	Při manipulaci postupujte opatrně. Před a během použití dodržujte všechny bezpečnostní instrukce na nálepkách balení, seznamte se s pokyny v bezpečnostních listech výrobku firmy HEMPEL a dodržujte platné bezpečnostní předpisy.
--------------------	--

PŘÍPRAVA POVRCHU:

Výroba oceli: Ocelový povrch musí být důkladně připraven, aby byl nátěr rovnoměrně naaplikován ve specifikované nominální suché tloušťce nátěrového filmu (viz specifikace). Konečný stav oceli, včetně svarů a hran musí odpovídat přípravě třídy P2 (ISO 8501-3).

Nová ocel: Abrasivní otryskání na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), s profilem povrchu odpovídajícím Rugotestu č. 3 BN 10b, Keane-Tator komparátor, 3,0 G/S nebo ISO komparátor, Rough MEDIUM (G). V případě potřeby lze k dočasné ochraně použít vhodný mezioperační základní nátěr. Jakékoli poškození dílenského mezioperačního nátěru a kontaminace ze skladování a výroby je nutné před aplikací konečného nátěru důkladně očistit. Pro opravy použijte: HEMPADUR FAST DRY 17410.

Údržba: Pečlivě odstraňte olej a mastnotu vhodným detergentem. Soli a jiné nečistoty odstraňte očištěním vysokotlakou čistou vodou. Odstraňte veškerou korozi a uvolněný materiál mokřím nebo suchým abrazivním otryskáním nebo mechanickým očištěním. Okraje upravte do ztracena na zdravý a netknutý povrch. Odstraňte zbytky prachu. Opravte nátěr na plnou tloušťku nátěrového filmu. Po mokřím abrazivním otryskání opláchněte povrch čistou vodou a nechte oschnout.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY:

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/14°F. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být: 15-25°C/59-77°F.

V uzavřených prostorech zajistíte dostatečné větrání během aplikace a schnutí. Ředění může být nezbytné v případě použití velmi dlouhých hadic u aplikačního zařízení a/nebo v případě, kdy je teplota nátěrové hmoty nižší než: 15°C. To způsobí zhoršení vytváření filmu a prodloužení doby schnutí.

PŘEDCHOZÍ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

NÁSLEDNÝ NÁTĚR:

Žádný nebo dle specifikace.

Poznámky
Stabilita odstínů/odstínu:

Po aplikaci má tendenci ke žloutnutí. Toto nebude mít žádný vliv na technické parametry.

Atmosférická / provozní teplota:

Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a při zvýšených teplotách větší náchylnost k mechanickému poškození a citlivost k působení chemikálií.

Aplikace:

Nerovné povrchy: Velmi rychlé sušení/vytvrzování jako u ostatních epoxidů; tento produkt je citlivý na geometrii nepravidelných povrchů. Zvýšenou pozornost je nutné věnovat nepravidelným povrchům (svary, důlková koroze, rohy apod.), ve smyslu možné aplikace příliš vysoké tloušťky nátěrového filmu, která může být způsobit praskání nátěru.

Tloušťka nátěrového filmu / ředění:
Tloušťka filmu:

Doporučená nominální tloušťka suchého nátěrového filmu (NDFT) je 70-125 micron/2.8-5 mils.

Je třeba se vyhnout, nebo velmi kontrolovat překračování tlouštěk na nepravidelných površích.

Překročení suché tloušťky nátěrového filmu na překrývajících se oblastech, v rozích, svarech, atd. by mělo být v suchém rozměru nižší než 225 µm.

Ředění:

Volba vhodného ředidla závisí na aplikačních podmínkách. Doporučená ředidla: HEMPEL'S THINNER 08450 a HEMPEL'S THINNER 08700.

Odstíny:

Produkt je také dostupný v odstínech obsahující pigment železité slídy (tzv. MIO, odstín č. 12430 - červeno šedý).

Přetírání:

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.

Prostředí	Atmosférické, střední					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

NR = nedoporučuje se, Ext. = prodloužený int., None = žádný, m = minuty, h = hodiny, d = dny

Poznámka k přetírání:

***V závislosti na aktuální lokálních podmínkách se může délka maximálního přetíracího intervalu lišit. Chcete-li získat další informace, obraťte se na společnost HEMPEL.**

Poznámka:

HEMPADUR FAST DRY 17410 Pouze pro profesionální použití.

VDAL:

HEMPEL A/S

1741011320

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 jakéhokoliv zamýšleného použití není zaručena a musí být stanovena uživatelem.

Výrobky jsou dodávány a jakákoliv technická pomoc je poskytována v souladu se VŠEHOBEČNÝMI PODMÍNKAMI 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