



KARTA TECHNICZNA

HEMPEL'S GALVOSIL 15700

BAZA 15709 z HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170

Charakterystyka:

HEMPEL'S GALVOSIL 15700 jest dwuskładnikową, zawierającą rozpuszczalniki organiczne samoutwardzalną nieorganiczną farbą krzemianowo-cynkową. Tworzy powłokę o wyjątkowej odporności na warunki atmosferyczne i ścieranie. Posiada doskonałą odporność chemiczną w zakresie pH 6-9. Zakres temperatur pracy podano poniżej. Nakładać natryskiem bezpowietrznym. Chroni katodowo lokalne uszkodzenia mechaniczne.

Zalecane stosowanie:

1. Jako antykorozyjny grunt ogólnego stosowania przeznaczony do pracy w ciężkich warunkach korozyjnych.
2. Jako pojedyncza powłoka do długotrwałej ochrony przed korozją konstrukcji stalowych eksponowanych w środowiskach o średniej i dużej agresywności oraz narażonych na ścieranie.
3. Jako powłoka w zbiornikach zgodnie z CARGO PROTECTION GUIDE.

Temperatura pracy, max:

Spełnia wymagania SSPC-Paint 20, typ 1, poziom 1 i ISO 12944-5.
W warunkach suchych:
- odporna na stałą ekspozycję w temperaturze max. do 500°C.
- dopuszcza się sporadyczne (gwałtowne) skoki temperatury do 500°C.
W przypadku, gdy temperatury pracy są wyższe niż 400°C, zaleca się nałożenie warstwy zewnętrznej HEMPEL'S SILICONE ALUMINIUM 56910.
W warunkach suchych odporna na cykliczne zmiany temperatury do 400°C.
Odporna na wyższe temperatury w określonych warunkach wilgotności, patrz UWAGI poniżej.

Certyfikaty:

Posiada certyfikat Scientific & Technical Services w zakresie spełnienia wymogów dotyczących tłuszczów i olejów o niskiej zawartości wilgoci zgodnie z FDA. Zatwierdzona przez Lloyd's Register of Shipping jako powłoka przeciwkorozyjna. Spełnia wymagania ustanowione przez ASTM A-490 Class „B”. Wymaga potwierdzenia.

Dostępność:

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:

stalowo-szary/ 19840

Połysk powłoki:

matowa

Części stałe, % obj.:

64 ± 1

Wydajność teoretyczna:

12,8 m²/dm³ - 50µm

Temperatura zapłonu:

14°C

Gęstość:

2,65 kg/dm³

Sucha na dotyk:

około 30 minut w min. 20°C (65-75% wilgotności względnej)

Pełne utwardzenie:

16 godzin w 20°C (75% wilgotności względnej) (patrz UWAGI poniżej)

V.O.C.:

434 g/dm³

Czas składowania:

6 miesięcy (25°C) dla cieczy 15709 i 3 lata dla Hempel's zinc metal pigment 97170 (przechowywanego w zamkniętych pojemnikach) od daty produkcji. Czas składowania zależy od temperatury przechowywania, powyżej 25°C ulega skróceniu. Nie przechowywać w temperaturze powyżej 40°C. Czas składowania został przekroczony, jeżeli płyn zżelował lub po zmieszaniu składników tworzy żel.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 15700:

Stale fizyczne mogą różnić się w zakresie normalnych odchyłek produkcyjnych przedstawionych w normie ISO 3534-1. Dalsze wyjaśnienia znajdują się w „Objaśnieniach” w Katalogu Hempel.

Ciecz 15709 : Hempel's zinc metal pigment 97170

3,1 : 6,9 wagowo

(Proporcje mieszania objętościowo – patrz UWAGI poniżej)

Metoda nakładania:

natrysk bezpowietrzny

natrysk powietrzny

pędzel (zaprawki)

Rozcieńczalnik (max obj.):

08700 (30%)

08700 (50%)

08700 (10%)

Przydatność mieszaniny do stosowania:

4 godziny (20°C)

Średnica dyszy:

0,019" – 0,023"

Ciśnienie w dyszy:

10MPa

Czyszczenie narzędzi:

(Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcje)
THINNER 08700

Grubość powłoki (DFT):

50µm (patrz UWAGI poniżej)

Grubość warstwy (WFT):

75µm

Czas do nałożenia następnej warstwy:

min po całkowitym utwardzeniu (patrz UWAGI poniżej)

Warunki BHP:

max nie określa się (patrz UWAGI poniżej)
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.



KARTA TECHNICZNA

2. HEMPEL'S GALVOSIL 15700

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:	Odłuszczyć powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Obróbka strumieniowo-ścierna z użyciem ostrego ścierniwa do min Sa 2,5, profil powierzchni zgodny z Rugotestem No.3, BN10, Keane-Tator Comparator, min 3.0 G/S lub ISO Comparator rough MEDIUM (G). W przypadku nowej stali eksponowanej w środowisku przemysłowym o średniej agresywności i bez szczególnych wymagań co do trwałości powłoki, wystarczające przygotowanie podłoża określa stopień SSPC-SP6. Patrz INSTRUKCJA APLIKACJI i SPECYFIKACJA MALOWANIA dla zbiorników ładunkowych.
WARUNKI APLIKACJI:	Powierzchnia musi być czysta i sucha o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Minimalna temperatura stali 0°C, maksymalna 40°C. Utwardzanie wymaga minimum 65% wilgotności względnej i jest spowolnione w niższych temperaturach. Patrz INSTRUKCJA APLIKACJI.
POWŁOKA NASTĘPNA:	Powłoka w zbiornikach: nie stosuje się żadnych innych farb gdy specyfikowany jest HEMPEL'S GALVOSIL 15700. Inne zgodnie ze specyfikacją.
UWAGI: Temperatury pracy:	Niektóre certyfikaty są wystawione na poprzednio obowiązujący numer asortymentu 1570. Jeżeli powłoka nałożona jest pod izolacją (dotyczy powierzchni pracujących w wysokich temperaturach), istotne jest, aby podczas wyłączeń instalacji nie następowało penetrowanie wilgoci przez izolację. W przeciwnym przypadku, przy ponownym wzroście temperatury i obecności wilgoci, nastąpi przyspieszony proces korozji podłoża. Temperatura pracy w środowisku wody nie zasolonej: max 60°C. Temperatura pracy w innych cieczach: zgodnie z CARGO PROTECTION GUIDE. Mycie gorącą wodą morską i czyszczenie parą (pod niskim ciśnieniem) nie powinno być wykonywane na powłokach eksploatowanych krócej niż miesiąc. Odnośnie dopuszczalnych temperatur kontaktować się z biurem HEMPLA.
Grubość powłoki:	Przy zastosowaniu jako powłoka przeciwkorozyjna w systemie malarskim z warstwą nawierzchniową pracującą w ciężkich warunkach korozyjnych zalecana grubość wynosi 50-80µm (75-125µm grubości warstwy). Przed nakładaniem kolejnych warstw patrz INSTRUKCJA APLIKACJI. Do długotrwałej ochrony bez warstwy nawierzchniowej , zalecana grubość powłoki wynosi 75µm (100-125µm grubości warstwy). W zbiornikach zalecana grubość powłoki wynosi 100µm (150µm grubości warstwy), ale można także stosować powłokę o grubości 125µm (200µm grubości warstwy). Wysoka temperatura pracy: Aby uniknąć spękań powłoki, ważne jest, aby jej grubość wynosiła max 40-50µm, szczególnie w przypadku, gdy powłoka pracuje w warunkach nagłych zmian temperatury. (Zakres grubości powłoki nie uwzględnia współczynników korekcyjnych zawartych w normie ISO 19840 stosowanych przy pomiarze grubości powłok na chropowatych powierzchniach).
Mieszanie:	Aby wymieszać części zawartości opakowań, należy zastosować następujące proporcje mieszania składników: odmierzyć 7,4 części objętościowe cieczy 15709, a następnie dodać 2,6 części objętościowe Hempel's zinc metal pigment 97170 (razem 10 części objętościowych).
Rozcieńczanie: Nakładanie kolejnych warstw:	Przy aplikacji w wysokich temperaturach użyć specjalnego rozcieńczalnika. Czasy do nałożenia kolejnych warstw ściśle zależą od temperatury i wilgotności. Odchylenia od warunków standardowych mogą skrócić lub wydłużyć czasy do nałożenia kolejnej warstwy. Pełne utwardzenie uzyskamy po: 0°C i min 75% wilgotności względnej: 3 dniach 10°C i min 75% wilgotności względnej: 36 godzinach 20°C i min 75% wilgotności względnej: 16 godzinach (Utwardzanie może przebiegać także w temperaturach poniżej 0°C, ale jest to bardzo powolny proces) Patrz INSTRUKCJA APLIKACJI.
Utwardzanie, zbiorniki ładunkowe:	Przed oddaniem zbiorników ładunkowych do użytku, powłoka musi być całkowicie utwardzona. Zaleca się 2-3 krotne mycie zbiorników wodą słodką pod niskim ciśnieniem, w temperaturach otoczenia. Pomiędzy kolejnymi myciami, zbiorniki pozostawić mokre. Patrz INSTRUKCJA APLIKACJI..
Uwaga:	HEMPEL'S GALVOSIL 15700 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego. HEMPEL A/S - 1570019840CO029

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