



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR FAST DRY 17410

BAZA 17419 Z UTWARDZACZEM 98410

Charakterystyka:	HEMPADUR FAST DRY 17410 jest dwuskładnikową, grubopowłokową farbą epoksydową, o stosunkowo wysokiej zawartości części stałych i o krótkim czasie schnięcia. Zawiera fosforan cynku.
Zalecane stosowanie:	Jako szybkoschnący grunt lub międzywarstwa w systemach HEMPADUR, do aplikacji na wytwórniach oraz w warunkach polowych.
Temperatura pracy, max:	Tylko w środowisku suchym: 140°C.
Dostępność:	Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory /Nr koloru:	szary/ 11480 – czerwono-szary/ 12430 (wersja MIO)
Połysk powłoki:	półpołysk
Części stałe, % obj.:	74± 1
Wydajność teoretyczna:	7,4 m ² /dm ³ - 100µm
Temperatura zapłonu:	26°C
Gęstość:	1,5 kg/dm ³
Sucha na dotyk:	około 1,5 godziny w 20°C
Pełne utwardzenie:	7 dni w 20°C
L.Z.O.:	238g/dm ³ (zgodnie z EPA Fed Ref Method 24)

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.

SPOSÓB APLIKACJI:

Proporcje mieszania składników dla 17410:	Baza 17419 : Utwardzacz 98410 4 : 1 objętościowo
Metoda nakładania:	natrysk bezpowietrzny pędzel (zaprawki)
Rozcieńczalnik:	W zależności od zastosowania, zazwyczaj mniej niż 5% THINNER 08450 (patrz UWAGI poniżej)
Przydatność mieszaniny do stosowania:	1 godzina (20°C)
Średnica dyszy:	0,019"-0,021"
Ciśnienie w dyszy:	22,5MPa (Dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)
Czyszczenie narzędzi:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Grubość powłoki (DFT):	100µm (patrz UWAGI poniżej)
Grubość warstwy (WFT):	135µm
Czas do nałożenia następnej warstwy:	min 2 godziny (20°C) max patrz UWAGI poniżej



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR FAST DRY 17410

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nowa stal (suche środowisko): obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5. Do czasowej ochrony, jeśli to wymagane, użyć odpowiedniego gruntu. Wszystkie uszkodzenia i zanieczyszczenia gruntu czasowej ochrony powstałe podczas magazynowania i obróbki powinny być przed ostatecznym malowaniem usunięte. Do napraw i zaprawek użyć HEMPADUR FAST DRY 17410.

Renowacja powłoki: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć słabo przyczepne powłoki stosując mokre lub suche czyszczenie strumieniowo-ściernie, lub narzędzia mechaniczne. Fazować brzegi istniejącej powłoki. Po obróbce strumieniowo-ścierniej na mokro zmyć powierzchnię wodą słodką i pozostawić do wyschnięcia. Wykonać zaprawki do uzyskania pełnej grubości powłoki.

WARUNKI APLIKACJI:

Nakładać tylko na suchą i czystą powierzchnię o temperaturze wyższej od temperatury punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiegają w temperaturach powyżej -10°C .
Temperatura farby powinna wynosić $15-25^{\circ}\text{C}$, aby zapewnić odpowiednią aplikację.
W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłok. Przy temperaturach farby niższych niż 15°C lub w przypadku zastosowania bardzo długich węży natryskowych, konieczne może być rozcieńczenie, które spowoduje uzyskanie niższej grubości powłoki i wydłużenie czasu schnięcia.

POWŁOKA POPRIEDNIA:

Ważne jest aby powierzchnia była całkowicie czysta, celem zapewnienia przyczepności. Odtłuścić powierzchnię stosując detergent.
Powierzchnie metalizowane natryskowo, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700 lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA:

Nie stosuje się, HEMPATHANE, HEMPADUR, HEMPAXANE lub zgodnie ze specyfikacją.

UWAGI:

Ekspozycja zewnętrzna/
temperatury:

Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja powłok epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury do zwiększenia wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.

Grubości powłoki:

W zależności od przeznaczenia można specyfikować inne grubości powłok. Zmieni to zużycie farby, czas jej schnięcia i czas do nałożenia kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi $80-125\mu\text{m}$.

Powierzchnie nieregularne:

W przypadku aplikacji na powierzchniach nieregularnych (szwy spawalnicze, podtopienia itd.) szczególną uwagę zwrócić na nieprze grubianie - zazwyczaj większe niż $300\mu\text{m}$ na powłokę, gdyż może to powodować pękanie powłok.

Nakładanie kolejnych warstw:

Czasy do nałożenia kolejnych warstw zależą od późniejszych warunków ekspozycji (grubość powłoki HEMPADUR FAST DRY 17410 jak podano poniżej):

	*Minimum, nakładanie w warunkach polowych, $100\mu\text{m}$		Minimum, nakładanie w warsztacie $75\mu\text{m}$		Maksimum**	
	20°C		20°C		20°C	
Temperatura podłoża:	Korozyjność atmosfery		Korozyjność atmosfery		Korozyjność atmosfery	
Kolejna warstwa:	średnia	duża	średnia	duża	średnia	duża
HEMPADUR	2h	3h	1h	1,5h	b.o.	b.o.
HEMPATHANE	2h	3h	1h	1,5h	10d	3d
58030	1h	2h	1h	1,5h	24h	8h

b.o. – bez ograniczeń

*W przypadku ogólnych napraw z użyciem systemu epoksydowego o dużej całkowitej grubości, minimalny czas do nałożenia kolejnej warstwy może być podwojony.

**W przypadku ekspozycji w atmosferze o niskiej korozyjności, nie określa się maksymalnego czasu do nałożenia kolejnych warstw farb typu HEMPADUR i HEMPATHANE. Inne rodzaje farb – proszę kontaktować się z biurem Hempela.



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR FAST DRY 17410

Jeżeli przekroczony został maksymalny czas do nałożenia kolejnej warstwy, bez względu na rodzaj powłoki następnej, konieczne jest szorstkowanie powierzchni celem zapewnienia przyczepności międzywarstwowej, a przy aplikacji innej farby niż HEMPADUR, nałożyć dodatkową ciekłą powłokę HEMPADUR FAST DRY 17410 zachowując prawidłowy czas przemalowania.

W przypadku długiego czasu do przemalowania, aby zapewnić przyczepność kolejnej warstwy wymagane jest całkowite oczyszczenie powierzchni. Powierzchnię odtłuścić stosując detergent, następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Wodą słodką zmyć sole.

Usunąć powłoki zniszczone w wyniku długotrwałej ekspozycji.

- Rozcieńczalnik:** Rodzaj i ilość rozcieńczalnika zależy od warunków aplikacji, metody aplikacji, temperatury, wentylacji i podłoża. Generalnie zaleca się użyć HEMPEL'S THINNER 08450. Alternatywnie, w zależności od lokalnych warunków można użyć HEMPEL'S THINNER 08700.
- Nakładanie na powierzchnie metalizowane natryskowo i na krzemian cynku:** Zaleca się nakładać HEMPADUR FAST DRY 17410 stosując technikę „mist coat”. Na powierzchnię nakłada się ciekłą warstwę nie rozcieńczonej farby, a po kilku minutach kolejną warstwę, w pełnej specyfikowanej grubości.
W zależności od aktualnych warunków aplikacji, takich jak: temperatura, porowatość podłoża, metoda aplikacji, można ograniczyć „oczekowanie” nakładając warstwę uszczelniającą (farba rozcieńczona do 30%), a następnie pełnej grubości warstwę.
- Kolor:** HEMPADUR FAST DRY 17410 ma tendencję do żółknięcia po aplikacji. Nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki oraz nie wpłynie negatywnie na żadną nałożoną warstwę nawierzchniową.
- Uwaga:** **HEMPADUR FAST DRY 17410 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.