



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR 15570

15570: BAZA 15579 Z UTWARDZACZEM 95570

Charakterystyka:

HEMPADUR 15570 jest dwuskładnikową farbą epoksydową utwardzaną adduktami poliamidowymi w temperaturze do -10°C . Tworzy trwałą powłokę przeciwkorozyjną. Wersja w kolorze 12430, pigmentowana blaszkowatym tlenkiem żelaza, może być nakładana w warunkach dużej wilgotności, względnie na wilgotne powierzchnie.

Zalecane stosowanie:

1. Jako grunt, podkład lub powłoka nawierzchniowa w systemach HEMPADUR, eksponowanych w środowiskach silnie korozyjnych, gdy wygląd zewnętrzny jest mniej istotny.

2. Jako utwardzający się w niskich temperaturach epoksydowy grunt, podkład lub powłoka nawierzchniowa w systemach malarskich, zgodnie ze specyfikacją. Zalecana jako „blast primer” w systemach bitumiczno-epoksydowych.

3. Jako międzywarstwa w systemach GALVOSIL.

Temperatura pracy max:

Tylko w środowisku suchym: 140°C (patrz UWAGI poniżej).

W zbiornikach balastowych: wytrzymuje normalną temperaturę wody morskiej, unika częstych gwałtownych zmian temperatury.

W wodzie: 40°C (bez szoku temperaturowego).

Inne ciecz: kontaktować się z biurem Hempla.

Certyfikaty:

Przetestowana przez Newcastle Occupational Health Agency, Wielka Brytania, jako powłoka nie zanieczyszczająca ładunku zboża.

Zatwierdzona przez duńskie, francuskie i hiszpańskie instytucje certyfikujące jako materiał wolno rozprzestrzeniający płomień zgodnie z rezolucją IMO MSC 61(67).

Posiada duński, francuski, hiszpański, singapurski, malezyjski i indonezyjski certyfikat typu EC.

Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j. Patrz UWAGI poniżej.

Dostępność:

Wymaga potwierdzenia.

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory/ Nr koloru:

czerwonawo-szary/ 12430* (MIO)

Połysk powłoki:

matowa

Części stałe, % obj.:

54 ± 1

Wydajność teoretyczna:

$5,4 \text{ m}^2/\text{dm}^3 - 100\mu\text{m}$

Temperatura zapłonu:

25°C

Gęstość:

$1,4 \text{ kg}/\text{dm}^3$

Sucha na dotyk:

około 3-4 godziny w 20°C

Pełne utwardzenie:

7 dni w 20°C

V.O.C.:

$414 \text{ g}/\text{dm}^3$

**Inny odcień zgodnie z listą asortymentową.*

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:

Proporcje mieszania składników dla 15570:

Baza 15579 : Utwardzacz 95570
3 : 1 objętościowo

Metoda nakładania:

natrysk bezpowietrzny

natrysk powietrzny

pędzel

Rozcieńczalnik (max obj.)

08450 (5%)

08450 (15%)

08450 (5%)

Przydatność mieszaniny do stosowania:

2 godziny (20°C)

$0,019''-0,021''$

Średnica dyszy:

$17,5 \text{ MPa}$

Ciśnienie w dyszy:

(dane dotyczące natrysku bezpowietrznego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)

Czyszczenie narzędzi:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Grubość powłoki (DFT):

$100\mu\text{m}$ (patrz UWAGI poniżej)

Grubość warstwy (WFT):

$200\mu\text{m}$

Czas do nałożenia następnej warstwy:

max /min (patrz INSTRUKCJA APLIKACJI)

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.



KARTA TECHNICZNA

2. HEMPADUR 15570

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nowa stal: obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2,5. Do ochrony czasowej, jeśli to konieczne 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 15570.

Stopy lekkie: odtłuścić i lekko omieść ścierniwem, aby usunąć wszystkie zanieczyszczenia i zapewnić właściwą przyczepność powłoki, profil powierzchni zależy od warunków ekspozycji.

Stal nierdzewna (np. zbiorniki balastowe chemikaliowców): obróbka strumieniowo-ścierna do jednolitej, ostrej chropowatości, (Rugotest No.3, BN9a, ISO Comparator profil pośredni Medium (G), Keane Tator Comparator 2.0 G/S; odpowiednio do Rz minimum 50 µm. Przed obróbką strumieniowo-ścierną zmyć i odtłuścić powierzchnię.

Renowacja powłoki: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Uszkodzoną powierzchnię czyścić dokładnie narzędziami mechanicznymi do klasy St 3 (miejscowe naprawy) lub strumieniowo-ściernie do klasy Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR 15570. Jako alternatywę czyszczenia „na sucho” można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem odkrywające dobrze przyczepną i zachowaną powłokę i/lub stal. Po czyszczeniu wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem nienaruszona powłoka musi być chropowata, a czystość stali powinna odpowiadać klasie Wa 2 do Wa 2,5 (ekspozycja zewnętrzna)/ minimum Wa 2,5 (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Przed nakładaniem farby dopuszcza się występowanie rdzy nalotowej w klasie maksimum M (ekspozycja zewnętrzna)/ M, lepiej L (zanurzenie) (ISO 8501-4:2006). Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Wykonać zaprawki do uzyskania pełnej grubości powłoki. Dopuszczalne malowanie na powierzchnię zawilgoconą i wilgotną. Przy czyszczeniu strumieniowo-ściernym „na mokro” można stosować inhibitory korozji. Pozostałość inhibitora, ścierniwa i szlamu zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Zalecane jest mycie gorącą wodą.

WARUNKI APLIKACJI:

Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze powyżej -10°C. W temperaturze ujemnej zwrócić uwagę na ryzyko oblodzenia powierzchni, co uniemożliwia poprawną przyczepność powłoki.

Temperatura farby podczas nakładania powinna wynosić minimum 15°C.

W przestrzeniach zamkniętych zapewnić odpowiednią wentylację podczas nakładania i wysychania powłoki.

Narażenie powłoki tuż po jej nałożeniu na bezpośrednie działanie wody może spowodować odbarwienie.

POWŁOKA POPZEDNIA:

Nie stosuje się, lub zgodnie ze specyfikacją.

POWŁOKA NASTĘPNA: UWAGI:

Nie stosuje się, HEMPADUR HEMPATANE lub HEMPATEX, zgodnie ze specyfikacją.

V.O.C – lotne związki organiczne – Dyrektywa 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady:

Produkt	Bez rozcieńczenia	Po rozcieńczeniu 15% obj. rozcieńczalnika	Maksymalna zawartość lotnych związków organicznych (V.O.C)
			Od 01.01.2010 (faza II)
1557012430	414 g/dm ³	480 g/dm ³	500 g/dm ³

Zawartość lotnych związków organicznych dla innych kolorów – patrz Karta Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego

Ekspozycja zewnętrzna/ temperatura:

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

Grubość powłoki

W zależności od przeznaczenia, można specyfikować inne grubości powłoki. Zmieni to zużycie farby, czas schnięcia i czasu do nałożenia następnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 50-125µm.



KARTA TECHNICZNA

Utwardzacz: Utwardzacz 95570 nie jest klarowny, ale nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki.

Uwaga: **HEMPADUR 15570 jest przeznaczony tylko do użytku profesjonalnego.**

HEMPEL A/S – 1557012430

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