



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR MASTIC 45880/ HEMPADUR MASTIC 45881

Dla wysokich temperatur: 45881: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95881

Dla niskich i średnich temperatur: 45880: BAZA 45889 z UTWARDZACZEM 95880

Charakterystyka:

HEMPADUR MASTIC 45880/45881 jest dwuskładnikową grubopowłokową farbą epoksydową o wysokiej zawartości części stałych, utwardzaną poliamidami, posiadającą dobre właściwości zwilżające. Tworzy twardą i wytrzymałą powłokę. Utwardza się w niskich temperaturach.

Zalecane stosowanie:

Jako powłoka przeciwkorozyjna, podkładowa i nawierzchniowa w systemach malarskich o wysokiej odporności, gdzie wymagana jest niska zawartość lotnych substancji organicznych oraz duża grubość powłoki. Jako uniwersalna powłoka zgodnie ze specyfikacją, do napraw m.in. zbiorników balastowych, podwodnych części kadłuba oraz na nową stal.

Temperatura pracy, max:

Certyfikaty:

Może być specyfikowana, gdy ze względów technologicznych konieczny jest wydłużony czas przemalowania nawierzchniową powłoką poliuretanową. Jako powłoka minimalizująca „oczkwanie”, stosowana głównie na utwardzone krzemiany cynku (produkty typu GALVOSIL) lub natryskowe powłoki metalizacyjne. Jako powłoka nawierzchniowa tam, gdzie wygląd zewnętrzny powłoki jest mniej istotny. Tylko w środowisku suchym: do 120°C.

Przetestowana przez Newcastle Occupational Health Agency, Anglia jako powłoka nie zanieczyszczająca ładunku zboża. Patrz UWAGI poniżej.

Spełnia wymagania Sekcji 175.300 Przepisów Federalnych USA w odniesieniu do przewozu suchych produktów żywnościowych dla przestrzeni wewnętrznych większych niż 1000 m².

HEMPADUR MASTIC 45881 jest zgodny ze specyfikacją Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 i 26T.

Sklasyfikowana jako materiał 1 klasy zgodnie z BS 476 : część 7 : 1987 (test rozprzestrzeniania płomienia). HEMPADUR MASTIC 45880 jest zatwierdzony przez duńskie, francuskie, hiszpańskie i singapurskie, malezyjskie i indonezyjskie instytucje certyfikujące jako materiał wolno rozprzestrzeniający płomień zgodnie z Rezolucją IMO MSC 61(67). Posiada francuski, hiszpański, duński, singapurski, malezyjski i indonezyjski certyfikat typu EC. Spełnia wymagania Dyrektywy 2004/ 42/ WE Parlamentu Europejskiego i Rady, podkategoria j. Patrz UWAGI poniżej. Wymaga potwierdzenia.

Dostępność:

DANE FIZYKOCHEMICZNE:

Kolory / Nr koloru:

Połysk powłoki:

Części stałe, % obj.:

Wydajność teoretyczna:

Temperatura zapłonu:

Gęstość:

Sucha na dotyk:

Pełne utwardzenie:

L.Z.O.:

45880

szary/ 12170*

półpołysk

80 ± 1

6,4 m²/dm³ - 125µm

39°C

1,5 kg/dm³

około 4 godz. w 20°C

7 dni w 20°C

217 g/dm³

45881

szary/ 12170*

półpołysk

80 ± 1

6,24 m²/dm³ - 125µm

39°C

1,4 kg/dm³

około 3 godz. w 30°C

5 dni w 30°C

220 g/dm³

*Szeroki zakres kolorów dostępny w systemie Hempel's MULTI-TINT.

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:

Metoda nakładania:

Rozcieńczalnik, max.:

Przydatność mieszania do stosowania:

Średnica dyszy:

Ciśnienie w dyszy:

45880

Baza 45889 : Utwardzacz 95880

3 : 1 objętościowo

natrysk bezpowietrzny pędzel (do zaprawek)

zależy od zastosowań, zwykle mniej niż 5% THINNER 08450 (patrz UWAGI poniżej)

1 godz. (20°C) (natrysk bezpowietrzny)

2 godz. (20°C) (pędzel)

0,017" – 0,023" (patrz oddzielna INSTRUKCJA APLIKACJI)

25MPa

(Dane dotyczące natrysku bezpowietrzego podane są orientacyjnie i mogą ulec korekcie)

45881

Baza 45889 : Utwardzacz 95881

3 : 1 objętościowo

1,5 godz. (30°C) (natrysk bezpowietrzny)

2 godz. (30°C) (pędzel)

Czyszczenie narzędzi:

Grubość powłoki (DFT):

Grubość warstwy (WFT):

Czas do nałożenia następnej warstwy:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

125µm (patrz UWAGI poniżej)

200µm

min/ max według oddzielnej INSTRUKCJI APLIKACJI.



KARTA TECHNICZNA

HEMPADUR MASTIC 45880/ 45881

PRZYGOTOWANIE
PODŁOŻA:

Nowa stal: Odtłuścić za pomocą odpowiednich detergentów. Usunąć sole i inne zanieczyszczenia za pomocą wody pod wysokim ciśnieniem. Obróbka strumieniowo-ścierna minimum do Sa 2,5 (ISO 8501-1:1988),

Farby krzemianowo-cynkowe lub powierzchnie metalizowane natryskowo: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Sole cynku muszą być usunięte wodą pod wysokim ciśnieniem oraz jeżeli to konieczne, z równoczesnym przecieraniem powierzchni nylonową szczotką o sztywnym włosiu. Powłoki metalizacyjne malować możliwie najwcześniej, aby uniknąć zanieczyszczeń.

Beton: wodą z detergentem usunąć pozostałości preparatów przeciwdrożdżycowych oraz inne zanieczyszczenia, a następnie zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Usunąć słabo przyczepne powłoki stosując narzędzia mechaniczne, obróbkę strumieniowo-ścierną lub trawienie kwasem. Nałożyć warstwę gruntującą zgodnie ze specyfikacją.

Naprawa i renowacja powłoki: odtłuścić powierzchnię stosując detergent, sole i inne zanieczyszczenia zmyć wodą słodką pod wysokim ciśnieniem. Zniszczone powierzchnie czyścić narzędziami mechanicznymi do St3 (miejscowe naprawy), lub strumieniowo-ściernie do minimum Sa 2, lepiej do Sa 2,5. Lepsze przygotowanie powierzchni zwiększa trwałość powłoki HEMPADUR MASTIC 45880/45881.

Alternatywnie można stosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem do minimum Wa 2 -Wa 2,5 (ekspozycja w atmosferze), min. Wa2,5 (ekspozycja w zanurzeniu) (ISO 8501-4:2006). Przed malowaniem dopuszczalna jest rdza nalotowa w klasie maximum M (ekspozycja w atmosferze) M, preferowane L (ekspozycja w zanurzeniu) (ISO 8501-4:2006).

Fazować brzegi istniejącej powłoki. Odpylić. Przy pomocy zaprawek uzupełnić grubość powłok.

Obecność znacznych ilości soli we wżerach korozyjnych może spowodować konieczność czyszczenia wodą słodką pod bardzo wysokim ciśnieniem, czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro lub alternatywnie czyszczenie strumieniowo-ściernego na sucho, mycia wodą słodką pod wysokim ciśnieniem, suszenia i ponownego czyszczenia strumieniowo-ściernego na sucho.

WARUNKI APLIKACJI:

Nakładać tylko na czystą i suchą powierzchnię o temperaturze powyżej punktu rosy, aby uniknąć kondensacji. Stosować, gdy nakładanie i utwardzanie przebiega w temperaturze:
dla HEMPADUR MASTIC 45880 powyżej -5°C, preferowane powyżej 0°C
dla HEMPADUR dla MASTIC 45881 powyżej ok. 15°C
Temperatura farby powinna wynosić powyżej 15°C.

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

HEMPADUR MASTIC 45880 może być z powodzeniem zastąpiony przez HEMPADUR 45143, gdy wymagane jest szybsze schnięcie w niskiej temperaturze. Patrz również INSTRUKCJA APLIKACJI.

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

Nie stosuje się lub wg specyfikacji.

45880			
Product	As supplied	Po rozcieńczeniu 5% obj. rozcieńczalnika	2010 (faza II)
45880/12170	217 g/l	249 g/l	500 g/l
45881/12170	220 g/l	250 g/l	500 g/l

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

Kwiecień x 2012

Strona 2/3



KARTA TECHNICZNA

Ekspozycja zewnętrzna / temperatura:	Podczas ekspozycji zewnętrznej występuje naturalna tendencja farb epoksydowych do kredowania, a przy wzroście temperatury, zwiększenie wrażliwości na uszkodzenia mechaniczne i spadek odporności na czynniki chemiczne.
Aplikacja	Zaleca się nakładać HEMPADUR MASTIC 45880/ 45881 stosując technikę „mist coat”: na powierzchnię nakłada się cienką warstwę nierozcieńczonej farby, a po kilku minutach kolejną warstwę, w pełnej specyfikowanej grubości. Jeżeli temperatura farby jest <u>niższa</u> niż 20°C, konieczne może być rozcieńczenie (max 15%).
Grubość powłoki/ rozcieńczanie:	W zależności od przeznaczenia i rodzaju powierzchni powłoka może być specyfikowana w innych grubościach niż podano. Zmieni to zużycie farby, czas schnięcia i czas do nakładania kolejnej warstwy. Stosowany zakres grubości powłoki wynosi 125-200µm. Może być specyfikowana w niższych grubościach, lecz wówczas będzie konieczne rozcieńczenie – patrz INSTRUKCJA APLIKACJI. Unikać nakładania warstwy o zbyt wysokiej grubości.
Kolory:	Produkt dostępny jest także w wersji pigmentowanej blaszkowatym tlenkiem żelaza (MIO):kolor 12430 -czerwonawo-szary oraz w wersji pigmentowanej aluminium: 19870-aluminiowy ciemny oraz 19000-aluminiowy jasny.
Utwardzacz:	Utwardzacz 95880 i 95881 nie są klarowne, ale nie ma to negatywnego wpływu na właściwości powłoki.
Uwaga:	HEMPADUR MASTIC 45880/ 45881 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.

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