



Данные на продукт

HEMPADUR ZINC 15360

15360 : BASE 15369 : CURING AGENT 95740

- Описание:** HEMPADUR ZINC 15360 – двухкомпонентная, отверждаемая полиамидом цинксодержащая эпоксидная грунтовка. Образует твердое износостойкое покрытие, высоко устойчивое к атмосферным воздействиям. Обеспечивает катодную защиту от местных механических повреждений.
- Рекомендовано применять:** Для автоматического нанесения на контейнеры. Может применяться в качестве цинксодержащей эпоксидной грунтовки для других целей в соответствии со спецификацией.
- Температура эксплуатации:** Максимум, только в сухой среде: 160°C/320°F Максимальная температура эксплуатации зависит от предыдущего слоя.
- Сертификация/Одобрения:** Одобрено Регистром Судоходства Lloyd в качестве грунта под сварку. Соответствует SSPC-Paint 20, тип 2, уровень 2 и ISO 12944-5.
- Наличие:** Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Номера оттенков/Цвета: 19830 / Красновато серый
Внешний вид: Полуматовый
Сухой остаток, об.%: 50 ± 1
Теоретический расход: 12.5 м²/л [501.2 sq.ft./US gallon] - 40 мкм/1.6 мил
Точка воспламенения: 25 °C [77 °F]
Удельный вес: 2.3 кг/л [19 фунт/US галлон]
Время высыхания от пыли: 0.5 приблиз. час. 20°C/68°F
Сухая на отлип: 2 приблиз. час. 20°C/68°F
Полное отверждение: 7 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ: 458 г/л [3.8 фунт/US галлон]
Срок хранения: 1 год для ОСНОВЫ и 3 года для ОТВЕРДИТЕЛЯ (хранящийся в закрытом контейнере) со времени производства. В зависимости от условий хранения. Срок годности зависит от температуры хранения. Срок годности сокращается при температуре хранения выше: 25°C/77°F. Не хранить выше температуры: 40°C/105°F

Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.

НАНЕСЕНИЕ:

- Номер продукта в смеси:** 15360
Пропорции смешивания: BASE 15369 : CURING AGENT 95740
4 : 1 по объему
- Метод нанесения:** БВР / Воздушное распыление / Кисть
Разбавитель (макс. по объему): 08450 (30%) / 08450 (50%) / 08450 (5%) Для конвейерного производства контейнеров, разбавлять в соответствии со спецификацией.
- Жизнеспособность:** 8 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие: 0.017 - 0.021 "
Давление на сопле: 150 бар [2175 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
- Очистка инструмента:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой: 40 мкм [1.6 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Толщина пленки, мокрой: 75 мкм [3 мил]
Интервал перекрытия, мин.: см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Интервал перекрытия, макс.: см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
- Меры предосторожности:** Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок.

HEMPEL

Технологические карты



HEMPADUR ZINC 15360

- ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:** **Ремонт:** Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего моющего средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением.
Очистить абразивно-струйным способом до степени Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) и остро-рифленого профиля поверхности, эквивалентного Rugotest № 3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S, 2 S, или ISO Comparator, Medium (G).
- УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:** Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: 10°C/50°F. Температура поверхности должна также быть выше данных границ.
Температура самой краски должна быть 15°C/59°F или выше. Наносить только на сухую и чистую поверхность с температурой выше точки росы, во избежание конденсации. В закрытых помещениях обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения и сушки.
- ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:** В соответствии со спецификацией.
- Примечания** **Примечание:** Если применяется в качестве антикоррозионной защиты под изоляцией оборудования, работающего в условиях высоких температур, очень важно НЕ допускать проникновения влаги во время его простоя. Это предотвращает риск “влажной коррозии” при повышении температуры.
- Размешивание:** Перед смешиванием с отвердителем, тщательно размешайте основу для удаления возможного после хранения осадка. После смешивания желательно продолжать размешивание для поддержания краски в однородном состоянии.
Это особенно важно в случае большого разбавления и/или длительного перерыва в нанесении, когда риск осаждения цинкового пигмента особенно велик.
- Толщина пленки/разбавление:** В зависимости от назначения и области применения, может рекомендоваться с другими толщинами, чем указано. Это изменит расход и может повлиять на время сушки и интервалы перекрытия. Нормальная толщина сухой пленки: 15-50 мкм/0,6-2 мил (Диапазон толщин сухой пленки не учитывает поправочного фактора на шероховатость поверхности, как указано в ISO 19840).
- Перекрытие:** Интервалы перекрытия в зависимости от дальнейших условий факторов воздействия: Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.
Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязненной среды, тщательно очистите поверхность обмывом пресной воды под высоким давлением и дайте высохнуть.

Спецификация всегда имеет приоритет перед ориентировочными интервалами перекрытия, приведенными в таблице.

Окружающая среда	Атмосферная среда, среднее					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
Температура поверхности:	Min	Макс.	Min	Макс.	Min	Макс.
HEMPATEX	40 m	40 h	15 m	16 h	10 m	8 h
HEMPADUR	5 h	None	2 h	None	1 h	None
HEMPATHANE	5 h	25 d	2 h	10 d	1 h	5 d

NR = Не рекомендуется, Ext. = Увеличенный, None = Нет, m = минут(ы), h = час (ов), d = дня(ей)

- Примечания по перекрытию:** Интервалы перекрытия в зависимости от дальнейших условий факторов воздействия: В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.
Перед нанесением последующего слоя после воздействия загрязненной среды, тщательно очистите поверхность пресной водой под высоким давлением и дайте высохнуть.
Дополнительно может потребоваться чистка жесткими щетками для удаления продуктов коррозии цинка (белой ржавчины).

Примечание: **HEMPADUR ZINC 15360 Только для профессионального использования.**

ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S
1536019830

HEMPEL

Технологические карты



HEMPADUR ZINC 15360

Эта Технологическая Карта Продукта заменяет все ранее выпущенные.

За объяснениями терминов и определений обращайтесь к "Пояснительной Записке" в Книге HEMPEL (сборник Технологических Карт).

Технологические карты продуктов, являются результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования Продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем.

Поставка продукции и любое техническое содействие обеспечиваются в соответствии с **ОБЩИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОДАЖ, ПОСТАВОК И ОБСЛУЖИВАНИЯ HEMPEL**, если иное не согласовано специально в письменной форме. Производитель и Продавец не несут ответственности, а Покупатель и/или Потребитель отказываются от предъявления претензий, включая любого рода ответственность за ситуации, возникающие из-за халатности или по другой подобной причине, за исключением, как сказано в вышеупомянутых **ОБЩИХ УСЛОВИЯХ**, ответственности за любые последствия, нанесение травм, прямых и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине применения продукции в соответствии с рекомендациями, изложенными выше, на обратной стороне листа или в другом источнике.

Данные продукта могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.

HEMPEL

Технологические карты