

35910: BASE 35919: CURING AGENT 99410

Описание: HEMPEL'S VINYL ESTER GF 35910 – двухкомпонентное винил-эфирное/акрил-сополимерное покрытие, отверждаемое при нормальных температурах, пигментированное стеклянными чешуйками. Наносится толстыми слоями стандартным мощным оборудованием для безвоздушного распыления.

Рекомендовано применять: В условиях погружения, где требуется высокая защита против химического воздействия в средах с уровнем pH от 0 до 9. Покрытие обладает превосходной стойкостью к деминерализованной воде, а также к широкому ряду растворителей. Может также использоваться в агрессивных атмосферных средах, или в условиях, где велика вероятность разлива химикатов.

Температура эксплуатации: Максимум, только в сухой среде: 160°C/320°F
В морской воде: 95°C/203°F
Другие жидкости: Свяжитесь с HEMPEL.

Наличие: Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета: 11630 Почти белый

Внешний вид: Матовый

Сухой остаток, об. %: 100% Реакционноспособен (Как правило, 85% содержимого преобразуется в сухое вещество.)

Теоретический расход: 1.5 м²/л [60.2 sq.ft./US gallon] - 650 мкм/26 мил

Точка воспламенения: 26 °C [78.8 °F]

Удельный вес: 1.2 кг/л [10 фунт/US галлон]

Сухая на отлип: 6 час. 20°C/68°F

Полное отверждение: 4 дн. 20°C/68°F

Содержание летучих органических веществ: 299 г/л [2.5 фунт/US галлон]

Срок хранения:

6 мес. (20°C/68°F) со дня производства. Срок хранения сокращается при температуре хранения выше 20°C/68°F. В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси:

35910

Пропорции смешивания:

BASE 35919: CURING AGENT 99410

98:2 по объему

Метод нанесения:

БВР / Кисть / Валик

В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Разбавитель (макс. по объему):

Не разбавлять.

Жизнеспособность:

45 мин. 20°C/68°F. В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Сопловое отверстие:

0.025 - 0.048 " Реверсивное

Давление на сопле:

275 бар [3987.5 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)

Очистка инструмента:

В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ. Рекомендовано: HEMPEL'S THINNER 08960 .

Толщина пленки, сухой:

650 мкм [26 мил]

Толщина пленки, мокрой:

725 мкм [29 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее.

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.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: **Новая сталь:** Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего моющего средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением. Абразивоструйная очистка до мин. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Минимальный профиль поверхности, соответствующий Rugotest No. 3, BN11a, Keane-Tator Comparator, 5.5 G/S или ISO Comparator Coarse (G) или согласно спецификации для последующего(их) слоя(ев).

Ремонт и техобслуживание: Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего моющего средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением.

На участках с точечной коррозией наличие избыточного количества остатков соли может потребовать водоструйной очистки и влажной абразивоструйной обработки, или, в качестве альтернативы, сухой абразивоструйной очистки с обмывом пресной водой из шланга под высоким давлением, сушки и, наконец, еще одной сухой абразивоструйной очистки. руйной обработке до степени мин. Sa 2½-3 для удаления всех остатков цинка. </S>**Оцинкованная сталь, сталь, покрытая цинксодержащими грунтовками и пр.:** Цинк, как ингредиент, замедляет процесс отверждения - данный продукт несовместим с оцинкованной сталью или другими оцинкованными подложками. Сталь, покрытая шоп-праймерами, содержащими цинковый порошок, должна быть повторно подвергнута абразивоструйной обработке до степени мин. Sa 2½-3 для удаления всех остатков цинка.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ: Наносить только на сухую чистую поверхность при температуре выше точки росы для предотвращения образования конденсата. Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: 10°C/50°F. Максимальная относительная влажность: 85%. Температура краски в банке предпочтительно должна быть ниже: 25°C/77°F и выше 15°C/59°F. Следует добавлять RETARDER 99190 (замедлитель), когда температура нанесения превышает 25°C/77°F. В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки. См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ: Нет.

ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ: Нет. Рекомендованные системы: HEMPEL'S VINYL ESTER GF 35910

Примечания

Летучие органические соединения - Директива EU 2004/42/ЕС:

Продукт	В состоянии поставки	4 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010
3591011630	299 г/л	321 г/л	Не предусмотрено.

Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.

Толщина пленки/разбавление: В зависимости от назначения и области применения может быть рекомендована другая толщина пленки по сравнению с указанной. Это изменит расход и может повлиять на время сушки и интервалы перекрытия. Обычная толщина сухой пленки: 500-1200 мкм/20-48 мил на один слой.

Сухой остаток, об. %: Теоретически, продукт содержит 100% сухой остаток. В зависимости от условий нанесения и отверждения некоторые летучие компоненты могут испаряться. Кроме того, процесс отверждения сопровождается усадкой пленки. Эти два фактора приводят к тому, что «расчетное» объемное содержание сухого остатка составляет 85%, а кроющая способность – 1,3 м²/л при толщине покрытия 650 микрон. При неблагоприятных условиях нанесения более высокие потери могут привести к тому, что фактическое значение кроющей способности составит приблизительно 1,2 м²/л при толщине покрытия 650 микрон.

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 водой под высоким давлением и дайте ей высохнуть.

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

Окружающая среда	В погружении					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
35910	13 h	5 d	5 h	2 d	3 h	1 d

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

Примечание: HEMPEL'S VINYL ESTER GF 35910 Только для профессионального использования.

Эта Технологическая Карта Продукта заменяет все ранее опубликованные. За объяснением терминов и определений обращайтесь к "Пояснительной Записке" в Книге HEMPEL (сборник Технологических карт). Технологические карты продуктов, являющиеся 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.