

15780: LIQUID

15789: HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170

**Описание:** HEMPEL'S GALVOSIL 15780 двухкомпонентный, самоотверждающийся неорганический продукт на основе цинксилката и растворителей со средним содержанием цинка. Наносится безвоздушным распылением.

Hempel's Zinc metal pigment (металлический цинковый пигмент) 97170 полностью отвечает стандарту ISO 3549 и ASTM D520 тип II.

**Рекомендовано применять:** В качестве антикоррозионной грунтовки общего назначения в системах для долговременной защиты изделий из стали, подверженных воздействию умеренных и сильных коррозионных сред. Соответствует SSPC-Paint 20, тип 1, уровень 2

**Температура эксплуатации:** Устойчив к постоянному (не циклическому) воздействию температур, а также к эпизодическим кратковременным нагреваниям (пиковые температуры) до максимальной: 500°C/932°F. Желательно нанести финишный слой HEMPEL'S SILICONE ALUMINIUM 56914, если рабочие температуры превышают: 400°C/752°F. Стойкость к циклическим температурам в сухой среде до 400°C/752°F.

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

### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета: 19840 / Темно-серый  
Внешний вид: Матовый  
Сухой остаток, об.%: 62 ± 2  
Теоретический расход: 12.4 м<sup>2</sup>/л [497.2 sq.ft./US gallon] - 50 мкм/2 мил  
Точка воспламенения: 14 °C [57.2 °F]  
Удельный вес: 2.3 кг/л [19.1 фунт/US галлон]  
Сухая на поверхности: 15 мин. 20°C/68°F  
Полностью сухая: 20 мин. 20°C/68°F  
Полное отверждение: 16 приблиз. час. 20°C/68°F (65% Отн. влаж.)  
Содержание летучих органических веществ: 465 г/л [3.9 фунт/US галлон]  
Срок хранения: 6 мес. для LIQUID и 3 года для HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT (хранящегося в закрытой емкости) (25°C/77°F) с даты производства.  
Срок годности зависит от температуры хранения. Срок годности уменьшается, если температура хранения превышает 25°C/77°F. Не хранить при температуре выше 40°C/104°F. Срок хранения превышен, если жидкость загустела или если перед нанесением смешанный продукт приобретает желеобразную консистенцию.  
*Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.*

### НАНЕСЕНИЕ:

**Номер продукта в смеси:** 15780  
**Пропорции смешивания:** LIQUID  
15789: HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170  
4.2 : 5.8 по весу  
(по объему - см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)  
Метод нанесения: БВР / Воздушное распыление / Кисть (подкрашивание)  
Разбавитель (макс. по объему): [08700 (30%) и/или 0870М (10%) см. ПРИМЕЧАНИЯ далее ]/ 08700 (10%) / 08700 (10%)  
Жизнеспособность: 4 час. 20°C/68°F  
Сопловое отверстие: 0.019 - 0.023 "  
Давление на сопле: 100 бар [1450 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)  
Очистка инструмента: HEMPEL'S THINNER 08700  
Толщина пленки, сухой: 50 мкм [2 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее  
Толщина пленки, мокрой: 75 мкм [3 мил]  
Интервал перекрытия, мин.: В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ  
Интервал перекрытия, макс.: В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

**Меры предосторожности:** Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:	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 с применением острого абразивного материала со степенью обработки поверхности минимум до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) и профилем поверхности, соответствующим Rugotest No. 3, BN10, Keane-Tator Comparator, мин. 3.0 G/S или ISO Comparator rough Medium (G). Если новая сталь будет подвергаться воздействию промышленной среды не более чем средней степени агрессивности, а также, если нет каких-либо особых требований к сроку службы, степень подготовки поверхности SSPC-SP6 может считаться достаточной. См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:	В ходе нанесения поверхность должна быть абсолютно сухой и чистой. Для предотвращения образования конденсата температура поверхности должна быть выше точки росы. При температурах от 0°C/32°F до 40°C/105°F, для отверждения потребуется относительная влажность как минимум 65%, и оно будет значительно замедляться при более низких температурах. Отверждение при более низких температурах и влажности будет затруднено. См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	В соответствии со спецификацией.
Примечания	Поправка на местные условия: Местные условия (например, оборудование для нанесения, погодные условия при нанесении) могут потребовать корректировки с точки зрения состава растворителя, степени предварительного разбавления и степени предгидролиза для поставленного шоппраймера. Так как такие корректировки могут повлиять на точку воспламенения, система контроля качества Hempel требует отдельной номенклатуры, выпуска отдельных технической карты и паспорта безопасности несмотря на то, что такие корректировки не повлияют на состав, свойства и эксплуатацию полученной отвердевшей пленки. Ниже перечислены номера продуктов, которые были скорректированы под местные условия: HEMPEL'S GALVOSIL 15780K
Время выдержки:	Нанесение при высоких температурах потребует специального разбавителя HEMPEL.
Условия нанесения:	При смешивании по объему соотношение компонентов должно быть следующим: 8.0 частей ОСНОВЫ (BASE), затем добавьте HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT (цинковый пигмент) 97170 до получения в сумме 10,00 объемных частей.
Примечание:	<b>Hempel's Galvosil 15780 Только для профессионального использования.</b>
ИЗДАНИЕ:	HEMPEL A/S

1578019840