

Hempadur Avantguard 750: BASE (Báza) 1736U: CURING AGENT (Tužidlo) 97043

Popis:	Hempadur Avantguard 750 je dvojzložkový, zinkom aktivovaný základný epoxidový náter spĺňajúci požiadavky noriem ISO 12944 časť 5, 2018 a Level 2, typ II v SSPC Paint 20, 2002.
Odporúčané použitie:	Ako univerzálny základný náter pre dlhodobú ochranu ocele v silne koróznom prostredí.
Vlastnosti:	<ul style="list-style-type: none">• Znižuje účinok korózie a ponúka vynikajúcu ochranu• Dobrá mechanická pevnosť, a to aj počas cyklických teplôt, so zvýšenou odolnosťou voči vzniku trhlin vďaka vysokej flexibilitě a samozaceleniu mikrotrhlin• Vysoká odolnosť voči rôznym klimatickým podmienkam (vysoká teplota a vlhkosť) počas aplikácie, ako aj voči vysokej hrúbke suchého náterového filmu• Vyhovuje NORSOK M-501, Ed. 6, systém č. 1
Prevádzková teplota	Maximum, len za sucha: 160°C/320°F.
Certifikáty / Schválenia:	V súlade s európskou normou European Fire Standard EN 13501-1; klasifikácia B-s1, d0. Vyhovuje smernici EU 2004/42/EC: podkategória j.
Dostupnosť:	Súčasťou ponukového listu. Miestna dostupnosť proti potvrdeniu.
FYZIKÁLNE ÚDAJE:	
Číslo odtieňov/odtiene:	19840 / Tmavosivá
Konečný vzhľad:	Matný
Obsah sušiny, %:	65 ± 2
Teoretická výdatnosť:	10.8 m ² /liter [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 µm/2.4 mils
Bod vzplanutia:	25 °C [77 °F]
Špecifická hmotnosť:	2.3 kg/liter [18.9 libry/americký galón]
Doba povrchového zaschnutia:	10 min. 20°C
Doba preschnutia:	1.5 hod. 20°C
Plne vytvrdený:	7 deň / dní 20°C
Obsah VOC:	330 g/l [2.8 libry/americký galón]
Doba skladovateľnosti:	1 rok v prípade prípravku BASE a 3 roky (25°C) od dátumu výroby v prípade prípravku CURING AGENT.
<i>Uvedené fyzikálne konštanty sú nominálne hodnoty podľa schválených predpisov firmy Hempel.</i>	
ÚDAJE PRE NANÁŠANIE:	
Verzia; miešané produkty:	Hempadur Avantguard 750
Pomer miešania:	BASE (Báza) 1736U: CURING AGENT (Tužidlo) 97043 8.5 : 1.5 Objemovo
Metóda aplikácie:	Bezvzduchové striekanie / Vzduchové striekanie / Štetec / Valček (viď. POZNÁMKY na druhej strane)
Riedidlo (max. objem):	08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Doba spracovateľnosti:	4 hod. 20°C
Veľkosť ústia trysky:	0.017 - 0.021 "
Tlak na tryske:	220 bar [3190 psi] (Údaje pre bezvzduchové striekanie sú odporúčané a môžu byť prispôbené) Použite filter s veľkosťou ôk minimálne 250 mikrometrov / 10 mils.
Čistenie náradia:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, suchá:	60 µm [2.4 mils] viď. POZNÁMKY na druhej strane
Odporúčaná hrúbka náterového filmu, mokrá:	100 µm [4 mils]
Pretierací interval, min:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Pretierací interval, max:	viď. POZNÁMKY na druhej strane
Bezpečnosť:	Pri manipulácii postupujte opatrne. Pred a počas použitia dodržiavajte všetky bezpečnostné inštrukcie na nálepkách balení, zoznámte sa s pokynmi v Kartách bezpečnostných údajov výrobkov firmy Hempel a dodržiavajte platné bezpečnostné predpisy.

PRÍPRAVA POVRCHU: Dôkladne odstráňte olej a masť vhodným detergentom. Soli a iné nečistoty odstráňte omytím vysokotlakou čistou vodou. Abrazívne otryskanie minimálne na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, s ostrohranným profilom povrchu odpovedajúcim Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, or ISO Comparator, Medium (G). (Preštudujte si samostatné APLIKAČNÉ INŠTRUKCIE)

APLIKAČNÉ PODMIENKY: Používajte iba vtedy, ak aplikácia a vytvrdzovanie môže prebiehať pri teplotách nad: -10°C/14°F. Maximálna teplota pri aplikácii je 40°C/105°F. Maximálna relatívna vlhkosť: 95%. Zvláštna pozornosť by mala byť venovaná vývoju prevládajúcej teploty a relatívnej vlhkosti (RH), aby sa zabezpečilo, že podmienky sú v prijateľnom rozsahu po celú dobu aplikácie a zasychania. Teplota samotnej náterovej hmoty by mala byť 15 °C alebo vyššia. Nanášajte výlučne na suchý a čistý povrch s teplotou vyššou, ako je hodnota rosného bodu, aby nedochádzalo ku kondenzácii. Počas aplikácie a zasychania v uzavretých priestoroch zabezpečte dostatočné vetranie.

PREDCHÁDZAJÚCI NÁTER: Žiadny(e).

NÁSLEDNÝ NÁTER: Podľa špecifikácie.

POZNÁMKY:

VOC - Nariadenie EU 2004/42/EC:

Výrobok	Ako je dodaný	15 obj. % riedenie	Limit fáza II, 2010
1736G19840	330 g/l	409 g/l	500 g/l

Pre obsah organických prchavých látok (VOC) pri iných odtieňoch viď. Karta bezpečnostných údajov.

Miešanie: Pred zmiešaním s tužidlom je potrebné dôkladne premiešať bázu, aby sa rozmiešali prípadné usadeniny vzniknuté skladovaním. Po zmiešaní je rovnako dôležité zabezpečiť stále miešanie, aby sa zabezpečil homogénny vzhľad náterovej hmoty. To je zvlášť dôležité v prípade vysokého stupňa riedenia a/ alebo v prípade dlhej prestávky v priebehu aplikácie, kedy je najvyššie riziko usadenia častíc zinku.

Aplikácie: Pre dosiahnutie špecifikovanej hrúbky náteru počas aplikácie štetcom/valčekom môžu byť požadované dodatočné nátery a doba pre pretieranie môže byť predĺžená.

Hrúbka náterového filmu / riedenie: V závislosti od účelu a oblasti použitia môže byť špecifikovaná iná hrúbka náterového filmu ako je uvedená. Tým sa zmení výdatnosť a môže byť ovplyvnená doba zasychania a interval medzi nátermi. Bežný rozsah hrúbky náterového filmu je: 40 µm/1.6 mils - 100 µm/4 mils. Riedenie: pod 20°C THINNER 08510 je možné použiť.

Pretieranie: Pretieracie intervaly súvisiace s neskoršími expozičnými podmienkami: Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti. Po vystavení vplyvom znečisteného prostredia, je nutné pred nanášaním ďalšieho náteru povrch dokonale očistiť opláchnutím vysokotlakou čistou vodou a nechať uschnúť.

Špecifikácia nahrádza akékoľvek orientačné pretieracie intervaly uvedené v tabuľke.

Životné prostredie	Atmosférické, stredné					
	0°C (32°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	2 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*

NR = nedoporučuje sa, Ext. = predĺžený int., m = minúty, h = hodiny, d = dni

Poznámka k pretieraniu:

Podľa špecifikácie.

***Dlhé maximálne pretieracie intervaly sa môžu líšiť v závislosti na aktuálnych miestnych podmienkach. Pre viac informácií kontaktujte spoločnosť HEMPEL.**

Kompletne čistý povrch je podmienkou pre zabezpečenie dobrej príľnavosti ďalších náterov, a to hlavne pri dlhých pretieracích intervaloch. Akékoľvek nečistoty, olej a masť musia byť odstránené, napr. vhodným detergentom a následne musí byť povrch umytý vysokotlakou čistou vodou. Zinkové soli (biela hrdza) musia byť odstránené opláchnutím vysokotlakou čistou vodou, podľa potreby v kombinácii s očistením tvrdou nylonovou kefou. Pokiaľ je maximálny pretierací interval medzi nátermi prekročený, je potrebné zdrsniť povrch pre zabezpečenie vzájomnej príľnavosti.

Poznámka:

HEMPADUR AvantGuard 750 Len pre profesionálne použitie.

VYDALA:

HEMPEL A/S

1736G19840

Tento údajový list výrobku nahrádza všetky skôr vydané.

Vysvetlenia, definície a rozsah - viď Vysvetľujúce poznámky k údajovým listom výrobcov, prístupné na www.hempel.sk. Údaje, špecifikácie, nariadenia a odporúčenia uvedené v tomto údajovom liste vychádzajú zo skúseností získaných za riadených alebo špeciálne definovaných okolností. Ich presnosť, kompletnosť alebo vhodnosť pre skutočné podmienky akéhokoľvek zamýšľaného použitia nie je zaručená a musí byť stanovená Kúpujúcim a/alebo Uživateľom.

Výrobky sú dodávané a akákoľvek technická pomoc je poskytovaná v súlade so Všeobecnými podmienkami pre predaj, dodávky a služby firmy Hempel, ak nie je písomne výslovne dohodnuté inak. Výrobca a Predajca nie je v žiadnom rozsahu, nad rámec tu uvedeného, zodpovedný za dosiahnuté výsledky, škody, priame alebo následné poškodenia vyplývajúce z použitia vyššie doporučeného, uvedeného na zadnej strane listu či inde. Výrobné údaje podliehajú zmenám bez upozornenia a ich platnosť bude automaticky ukončená po piatich rokoch od vydania.