



Технологическая карта

HEMPADUR ZINC 17360

ОСНОВА 17369 и ОТВЕРДИТЕЛЬ 97040

Описание:	HEMPADUR ZINC 17360 - двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, с высоким содержанием цинка. Образует твердое износостойкое покрытие, с высокой устойчивостью к атмосферным воздействиям. Обеспечивает катодную защиту местных механических повреждений.		
Рекомендуемое применение:	Соответствует нормам по выбросам летучих органических соединений. В качестве долговременной универсальной грунтовки для эпоксидных, виниловых и акриловых окрасочных систем, применяемых для защиты стальных поверхностей, работающих в умеренно и сильно коррозионной среде. Соответствует SSPC-Paint 20, тип 2, уровень 2 и ISO 12944-5.		
Эксплуатационные температуры:	Максимум, в сухой среде: 160°C/320°F(см. ПРИМЕЧАНИЯ далее).		
Сертификация:	Соответствует Директиве EU 2004/42/ЕС, подкатегория j (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее).		
Наличие:	По предварительному заказу.		
ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:			
Цвет/ № оттенка:	Красно-серый/19830		
Внешний вид:	Матовый		
Сухой остаток, об. %:	65±1		
Теоретический расход:	13,0 м ² /л - 50 мкм 521 кв. фут/галлон США – 2 мил		
Точка воспламенения:	24°C/75°F		
Удельный вес:	2,7 кг/л – 22,5 фунт/галлон США		
Время высыхания от пыли:	30 (приблиз.) минут при 20°C/68°F (ISO1517)		
Высыхание на отлип:	1 (приблиз.) час при 20°C/68°F		
Полное отверждение:	7 дней при 20°C/68°F		
Летучие органические соединения (V.O.C.)	345 г/л – 2,9 фунт/галлон США		
	<i>Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ. Допускается изменение показателей в процессе производства в соответствии с ISO 3534-1.</i>		
НАНЕСЕНИЕ:	ОСНОВА 17369 : ОТВЕРДИТЕЛЬ 97040		
Пропорция смешивания 15300:	4 : 1 по объему		
Способ нанесения:	БВР	Пневматическое распыление	Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	08450 (5%)	08450 (15%)	08450 (5%) (См. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Жизнеспособность:	2 часа (при 20°C/68°F)		
Сопловое отверстие:	.017"-.021"		
Давление на выходе из сопла:	150 бар/2200 psi (Данные для безвоздушного распыления - рекомендуемые, возможны коррекции)		
Промывка оборудования:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610		
Толщина сухой пленки:	50 мкм/2 мил (См. ПРИМЕЧАНИЯ далее)		
Толщина мокрой пленки:	75 мкм/3 мил		
Интервал перекрытия, минимальный:	(См. ПРИМЕЧАНИЯ далее)		
максимальный:	(См. ПРИМЕЧАНИЯ далее)		
Меры предосторожности:	Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок. Подробнее см. Меры предосторожности при работе с лакокрасочными материалами HEMPEL и соблюдайте национальные и региональные требования по охране труда. Следует избегать вдыхания возможных испарений растворителей или красочного тумана, а также контакта кожи и глаз с краской. Применяйте только в хорошо проветриваемых помещениях.		



HEMPADUR ZINC 17360

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Удалить масла, жиры и пр. при помощи подходящего моющего средства. Удалить соли и другие загрязнения путем очистки пресной водой (под высоким давлением).
Очистить абразивно-струйным способом до степени Sa 2½ и получения остро-рифленого профиля поверхности, эквивалентного Rugotest № 3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S, 2 S, или ISO Comparator, Medium (G).

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:

Использовать только в тех случаях, когда процессы нанесения и отверждения могут происходить при температуре выше минус 10°C/15°F. Температура поверхности должна также быть выше этого предела. Температура самой краски должна быть 15°C/59°F или выше. Наносить только на сухую и чистую поверхность при температуре выше точки росы во избежание конденсации. В закрытых помещениях обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения и высыхания.

ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:

Согласно спецификации.

ПРИМЕЧАНИЯ: VOC – EU директива 2004/42/EC

	Без разбавления	30% растворителя, от объема	Ограничение, II этап, 2010
VOC в г/литр	345	410	500

VOC:

Для определения VOC других оттенков смотри Паспорт безопасности.

Важно: При использовании краски в качестве антикоррозийной защиты под изоляцией оборудования, работающего в условиях высоких температур, очень важно, чтобы влага НЕ смогла туда попасть во время периодов простоя. Это позволит избежать риска «влажной коррозии» при повышении температуры.

Атмосферостойкость/ эксплуатационные температуры:

Как и другие эпоксидные покрытия при повышении температуры становятся более подвержены механическим повреждениям и химическому воздействию, что не оказывает влияние на противокоррозионные свойства.

Толщина пленки:

В зависимости от назначения покрытия и области применения возможны отклонения от указанной толщины. Наиболее типичная толщина сухой пленки - 40-50 мкм /1,6-2,0 мил, но также возможны толщины от 15 мкм /0,6 мил (при дополнительном разбавлении) и до 80 мкм /3,2 мил. Это приведет к изменению расхода и может повлиять на необходимый объем разбавителя, время высыхания и интервал перекрытия.
(Толщина сухой пленки не учитывает корректировки, которые необходимо внести в зависимости от шероховатости поверхности по ISO 19840).

Размешивание:

Перед тем как смешивать основу и отвердитель, необходимо тщательно размешать основу. После смешивания необходимо продолжать размешивать смесь, чтобы она оставалась однородной.

Последующее покрытие:

Интервалы перекрытия при ТСП 50 мкм/2 мил для HEMPADUR ZINC 17360 (м = минуты; ч = часы; д = дни; НП = не применяется):

Температура поверхности	Минимальный			Максимальный		
	20°C/68°F			20°C/68°F		
Перекрытие (только указанными продуктами)	Атмосферная среда		Погружение в воду**	Атмосферная среда		Погружение в воду**
	Средняя	Суровая		Средняя	Суровая	
58030	30 м	1 ч	НП	12 ч	8 ч	НП
46410, 46370	30 м	1 ч	НП	8 ч	5 ч	НП
46330	30 м	1 ч	НП	12 ч	8 ч	НП
17630	2 ч	4 ч	4 ч	Нет	30 д*	30 д*
45880	2 ч	4 ч	НП	Нет	30 д*	НП

* Если покрытие подвергалось воздействию прямых солнечных лучей только на короткое время, то максимальный интервал перекрытия может быть увеличен.
Проконсультируйтесь с HEMPEL.

** Для погружения HEMPADUR ZINC 17360 можно использовать только в том случае, если ТСП максимально 30-40 мкм/1,2-1,6 мил с последующим перекрытием эпоксидным материалом с ТСП 250-300 мкм/10-12 мил.



HEMPADUR ZINC 17360

Перед последующим покрытием следует промыть все загрязненные поверхности струей пресной воды под высоким давлением и дать высохнуть.
При превышении максимального интервала перекрытия необходимо придать поверхности шероховатость для обеспечения адгезии между слоями.
Любая грязь, масло, жир и прочие загрязнения должны быть удалены с помощью подходящего моющего средства с последующим обмывом струей пресной воды под высоким давлением. Более того, может возникнуть необходимость протереть поверхность жесткой щеткой для удаления образований цинковой коррозии (белой ржавчины).

Примечание: **HEMPADUR ZINC 17360 предназначен только для профессионального применения**
ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S – 1736019830C0008

*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.*