

45182: BASE 45187 : CURING AGENT 98180

Описание:	HEMPADUR 45182 – двухкомпонентная эпоксидная краска, отверждаемая модифицированным полиамидным аддуктом при низких температурах.
Рекомендовано применять:	В качестве промежуточного слоя между эпоксидными и физически высыхающими покрытиями в морском и промышленном сегментах. В судостроении обычно применяется в качестве переходного слоя перед нанесением покрытий на старые противообрастающие системы.
Температура эксплуатации:	Максимум, только в сухой среде: 80°C/176°F
Сертификация/Одобрения:	
Наличие:	Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	25150 / Желтовато-серый
Внешний вид:	Матовый
Сухой остаток, об. %:	46 ± 1
Теоретический расход:	4.6 м ² /л [184.5 sq.ft./US gallon] - 100 мкм/4 мил
Точка воспламенения:	23 °C [73.4 °F]
Удельный вес:	1.3 кг/л [11.1 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности:	1 час. 20°C/68°F
Полностью сухая:	4.5 час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	7 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	483 г/л [4 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 3 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства.

Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси:	45182
Пропорции смешивания:	BASE 45187 : CURING AGENT 98180 4 : 1 по объему
Метод нанесения:	БВР / Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Жизнеспособность:	3 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие:	0.023 "
Давление на сопле:	200 бар [2900 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой:	100 мкм [4 мил]
Толщина пленки, мокрой:	225 мкм [9 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.
-------------------------------	--

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 минимум до степени обработки поверхности Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) с профилем поверхности, соответствующим Rugotest No. 3, N9a до N10, предпочтительно BN9a до BN10, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S или ISO Comparator, Medium (G). Для временной защиты при необходимости нанесите подходящую межоперационную грунтовку. Перед окончательным окрашиванием удалить поврежденную межоперационную грунтовку и загрязнения, полученные в результате хранения и изготовления.

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. При использовании в качестве «связующего слоя»: Удалить всю ржавчину и непрочный держащийся слой абразивоструйной или механической очистки. Смести остатки абразива. Подкрасить оголенные участки до полной толщины сухой пленки.

При использовании в качестве «пропитывающего слоя» поверх старого противообрастающего покрытия: проводится очень тщательная промывка пресной водой под высоким давлением - или водоструйная очистка; при необходимости необходимо удалить имеющийся отработавший слой противообрастающего покрытия, а также обеспечить полное удаление старых слоев со слабой межслойной адгезией («слоистых структур»).

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/14°F. Температура поверхности и температура самой краски также должны быть выше данного предела.

В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ: В соответствии со спецификацией. При использовании старой системы противообрастающих покрытий, поверхность должна быть тщательно очищена и находиться в пригодном состоянии.

ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ: В соответствии со спецификацией.

Примечания

Толщина пленки/разбавление: Продукт предназначен для перекрытия его противообрастающими покрытиями с любой нормальной рекомендованной ТСП. Продукт не предназначен для перекрытия сверхпрочными эпоксидными системами. Соответственно дальнейший ремонт отдельных участков удобнее всего производить покраской кистью эпоксидными системами категории «mastic» с обязательным перекрытием неповрежденного окружающего покрытия. 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: 75-125 мкм/3-5 мил. В качестве «пропитки» обычно указывается в: 50-75 мкм/2-3 мил толщина сухой пленки. Для нормального формирования пленки может потребоваться разбавление.

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 (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Conventional A/F	54 h	45 d	27 h	22½ d	6 h	5 d

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

Примечания по перекрытию: Для обеспечения межслойной адгезии поверхность должна быть абсолютно чистой, особенно при длительных интервалах перекрытия. Любые масла, грязь, смазка или другие загрязняющие вещества должны быть удалены с помощью подходящего чистящего средства с последующей промывкой пресной водой (под высоким давлением). Соли необходимо смыть пресной водой из шланга. Каждый разрушенный в результате длительного воздействия слой покрытия должен быть тщательно удален. Удаление разрушенного поверхностного слоя струей воды высокого давления при правильном выполнении также может заменить вышеуказанные методы очистки. Чтобы определить достаточность очистки поверхности, можно провести проверку на участке поверхности. Если существуют сомнения по поводу возможности применения очистки, желательно нанести дополнительный тонкий слой продукта.

Примечание: **HEMPADUR 45182 Только для профессионального использования.**

ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S

4518225150

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, 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.