

87280: BASE 87289: CURING AGENT 89300

Описание:	HEMPADUR TL87/EG 87280 – двухкомпонентная модифицированная аминным аддуктом эпоксидная краска. Содержит железную слюдку.
Рекомендовано применять:	В качестве эпоксидного промежуточного или финишного покрытия для стальных конструкций, внешней поверхности резервуаров и мостов. Подходит в качестве покрытия для оцинкованных поверхностей. Документ No. 687.12/13/14 соответствует TL/TP-KOR-Stahlbauten, лист 87.
Особенности:	Высокая противокоррозионная устойчивость в агрессивных средах. Хорошая адгезия к оцинкованным поверхностям благодаря специальным барьерным пигментам. Чрезвычайная твердость благодаря специальным барьерным пигментам. Высокая стойкость к ударному воздействию и абразивному износу.
Температура эксплуатации:	Максимум, только в сухой среде: 150°C/302°F.
Сертификация/Одобрения:	Одобен Германским Федеральным Исследовательским Автодорожным Институтом (BAST), TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87.
Наличие:	Не включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	19290* / Серый.[DB 702]
Внешний вид:	Матовый, шелковистый
Сухой остаток, об. %:	65 ± 1
Теоретический расход:	8.1 м ² /л [324.8 sq.ft./US gallon] - 80 мкм/3.2 мил
Точка воспламенения:	23 °C [73.4 °F]
Удельный вес:	1.8 кг/л [14.9 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности:	45 мин. 23°C/73°F (50% Отн. влаж.)
Сухая для перемещения:	6 час. 23°C/73°F (50% Отн. влаж.)
Полное отверждение:	7 дн. , 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	353 г/л [2.9 фунт/US галлон]
Срок хранения:	Хранить в прохладном и сухом месте, избегать отрицательных температур. Минимум 12 месяцев в закрытой банке. <i>*другие цвета в соответствии с ассортиментом.</i> <i>Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.</i>

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси:	87280
Пропорции смешивания:	BASE 87289: CURING AGENT 89300 7 : 1 по объему 12 : 1 по весу
Метод нанесения:	БВР / Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Жизнеспособность:	8 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие:	0.013 - 0.019 "
Давление на сопле:	180 - 250 бар [2610 - 3625 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPEL'S THINNER 08450
Толщина пленки, сухой:	80 мкм [3.2 мил]
Толщина пленки, мокрой:	130 мкм [5.2 мил]
Интервал перекрытия, мин.:	Согласно спецификации или инструкции по применению. 87.
Интервал перекрытия, макс.:	Согласно спецификации или инструкции по применению. 87.

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

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:	Подложка, на которую наносится грунтовка, должна быть очищена от масел, пыли, жиров и непрочного держащихся участков. Оцинкованные подложки должны подготавливаться в соответствии с DIN EN ISO 12944, часть 4.
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:	Максимальная относительная влажность: 85%. Температура поверхности: 5-40°C/41-104°F, минимум 3°C/6°F выше точки росы Минимальная температура поверхности: 5°C/40°F во время нанесения и первичного отверждения. При температуре замерзания и ниже учитывайте риск обледенения поверхности, которое ухудшит адгезию. Наилучший результат достигается при: 17-23°C/63-73°F. Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: -10°C/14°F. Наносить только на сухую чистую поверхность с температурой мин. 3°C/5°F выше точки росы во избежание образования конденсата. Минимальная температура поверхности: 5°C/41°F в случае с проектами, регулируемые ZTV ING .
ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:	В соответствии со спецификацией.
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	В соответствии со спецификацией.
Примечания	
Атмосферостойкость/ эксплуатационные температуры:	Для этого продукта свойственно, как и для всех эпоксидных материалов, мелеть при эксплуатации вне помещений и становиться более чувствительным к механическим и химическим воздействиям при повышенных температурах.
Условия нанесения:	Перед перекрытием полностью очистите поверхность. В особых случаях может потребоваться придание поверхности шероховатости, чтобы обеспечить достаточную степень межслойной адгезии. Для хорошей межслойной адгезии требуется абсолютная чистота поверхности, особенно при длительных интервалах между повторными окрашиваниями. Любые загрязнения, масло и жир должны быть удалены с помощью моющего средства с последующей очисткой струей пресной воды под давлением 120-160 бар/1700-2300 фунт/кв.дюйм. Удалите все соли промыванием пресной водой. 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. Чрезмерная толщина пленки для каждого покрытия обычно более, чем: 300 мкм/12 мил.
Толщина пленки:	Соображения, связанные с внешним видом покрытий с содержанием железной слюдки, требуют, чтобы продукт наносился только методом распыления. При использовании кисти или валика высока вероятность появления полос, поэтому окончательное подкрашивание должно всегда проводиться только в одном направлении. 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: 75-150 мкм/3-6 мил. Избегайте избыточной толщины пленки.
Примечание:	HEMPADUR TL87/EG 87280 Только для профессионального использования.
ИЗДАНИЕ:	HEMPEL A/S 8728019290