

## 55610: BASE 55619: CURING AGENT 97050

<b>Описание:</b>	HEMPATHANE HS 55610 – двухкомпонентное глянцевое акрил-полиуретановое финишное покрытие, отверждаемое алифатическим изоцианатом. Обладает хорошими устойчивостью глянца и цветостойкостью. Содержит фосфат цинка.
<b>Рекомендовано применять:</b>	В качестве высокоструктурированного финишного покрытия для защиты металлоконструкций в условиях высокой коррозионной активности. Отвечает требованиям по выбросу органических растворителей. Может наноситься одним слоем непосредственно на металл в средах со степенью агрессивности C2 и C3.
<b>Температура эксплуатации:</b>	Максимум, только в сухой среде: 120°C/248°F см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
<b>Сертификация/Одобрения:</b>	Одобрено в качестве покрытия с низким распространением пламени в случае использования его в составе рекомендованной системы. За более подробной информацией обратитесь к «Декларации соответствия» на <a href="http://www.Hempel.com">www.Hempel.com</a> . Соответствует Директиве Евросоюза 2004/42/ЕС: подкатегория j.
<b>Наличие:</b>	Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	10000/ Белый. (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Внешний вид:	глянцевый
Сухой остаток, об. %:	67 ± 1
Теоретический расход:	6.7 м <sup>2</sup> /л [268.7 sq.ft./US gallon] - 100 мкм/4 мил
Точка воспламенения:	31 °C [87.8 °F]
Удельный вес:	1.4 кг/л [12 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности:	3 час. 20°C/68°F
Полностью сухая:	8 час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	7 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	337 г/л [2.8 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 2 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства. <i>*Широкий диапазон цветов доступен в системе Hempel's MULTI-TINT. *Другие цвета в соответствии с ассортиментом. Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.</i>

### НАНЕСЕНИЕ:

<b>Номер продукта в смеси:</b>	<b>55610</b>
Пропорции смешивания:	BASE 55619: CURING AGENT 97050 7:1 по объему
Метод нанесения:	БВР/ Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	08080 (5%) / 08080 (5%)
Жизнеспособность:	2 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие:	0.017 - 0.021 "
Давление на сопле:	175 бар [2537.5 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPPEL'S THINNER 08080
Толщина пленки, сухой:	100 мкм [4 мил] / 4 mils (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Толщина пленки, мокрой:	150 мкм [6 мил] / 6 mils
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 обработка минимум до степени подготовки поверхности Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) с профилем поверхности, соответствующим Rugotest No. 3, мин. AN10b. Наносить сразу после очистки. Перед повторным нанесением покрытия удалить поврежденный заводской грунт и загрязнения, полученные в результате хранения и изготовления. **Сталь, ремонт:** Удалить масла, жиры и пр. при помощи подходящего моющего средства. Удалить соли и другие загрязнения путем очистки пресной водой (под высоким давлением). Тщательно очистить поврежденные участки механическим способом до степени St 3 (небольшие участки) или абразивоструйным способом до степени мин. Sa 2, предпочтительно - до Sa 2½. Чем лучше подготовлена поверхность, тем лучше будет служить покрытие. В качестве альтернативы может применяться гидроструйная очистка до гладкого равномерного слоя или до стали. После гидроструйной очистки поверхность должна быть шероховатой. Степень очистки стали Wa 2 – Wa 2½ (для атмосферного воздействия) / минимум Wa 2½ (условия погружения) (ISO 8501-4:2006). Вспышечная коррозия перед нанесением не должна быть выше M (для атмосферного воздействия), предпочтительно L (для погружения) (ISO 8501-4:2006). Зачистить края до прочного и неповрежденного покрытия. Очистить от пыли. Подкрасить до восстановления полной толщины пленки. На поверхностях с точечной коррозией, избыточное количество солей может быть удалено струей воды, мокрой абразивной очисткой или сухой абразивной очисткой с последующим обмывом пресной водой из шланга под высоким давлением, и, после высыхания поверхности снова произвести сухую абразивоструйную очистку.

**УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:** Наносить только на сухую чистую поверхность при температуре выше точки росы для предотвращения образования конденсата. Минимальная температура для отверждения: -10°C/14°F. При температуре замерзания и ниже учитывайте риск обледенения поверхности, которое ухудшит адгезию. Небольшой дождь, высокая влажность и/или конденсат могут плохо влиять на формирование пленки во время нанесения и в течение следующего времени после нанесения: 8 час., 20°C/68°F. В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

**ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:** В соответствии со спецификацией. Рекомендованные системы: HEMPADUR FAST DRY 15560, HEMPADUR MASTIC 45880/45881

**ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:** Нет.

**Примечания**

Летучие органические соединения - Директива EU 2004/42/ЕС:

Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010
5561010000	337 г/л	363 г/л	500 г/л

Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.

**Цвета/Цветостойчивость:** Устойчивость цвета покрытия некоторых оттенков может снижаться под воздействием агрессивной химической среды. Это не отразится на эксплуатационных свойствах покрытия. Некоторые цвета могут потребовать дополнительных слоев для получения полноценной укрывистости.

В случае с оттенками, пигментированными алюминием, царапающие операции или влажность/вода могут вызвать изменение цвета/нарушение поверхностного слоя. Это не отразится на эксплуатационных свойствах покрытия. Этого явления можно избежать, если нанести прозрачный лак.

**Атмосферостойкость/ эксплуатационные температуры:** При эксплуатационных температурах выше 100°C/212°F возможно небольшое обесцвечивание. покрытие станет мягче.

**Условия нанесения:** Когда в спецификации указана система - в один слой "Прямо на металл" - следуйте "Практическому руководству по окраске" и, в сложных для окрашивания распылением местах, наносите полосовой слой перед распылением.

CURING AGENT 97050 : чувствителен к влаге.

Даже небольшое количество воды в смешанной краске снижает жизнеспособность и приводит к дефектам пленки.

**Толщина пленки/разбавление:** 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: минимум 50 мкм/2 мил (разбавленный), минимум 75 мкм/3 мил (неразбавленный), максимум 125 мкм/5 мил

**Условия хранения:** До использования хранить в сухом месте в плотно закрытой банке.

**Оттенки:** Данный продукт доступен в нескольких алюминиевых оттенках с различным содержанием сухого остатка, в зависимости от цвета. Свяжитесь с HEMPEL для получения дополнительной информации.

**Отвердитель:** Открывайте банки с отвердителем с осторожностью, банка может быть под давлением.

**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	Атмосферная среда, среднее					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
HEMPATHANE	30 h	None	18 h	None	6 h	None

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.  
Для проверки соответствия качества очистки поверхности может подойти пробный выкрас на небольшом участке.

**Примечание:** **HEMPATHANE HS 55610 Только для профессионального использования.**

**ИЗДАНИЕ:** HEMPEL A/S 5561010000

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.