

35660: BASE 35669: CURING AGENT 95580

Описание:	HEMPATHANE PW 35660 – высокоструктурированное двухкомпонентное ароматическое полиуретановое гибкое покрытие со 100% сухим остатком. При отверждении образует покрытие с высокой устойчивостью к пресной воде. Может наноситься подогретым с помощью оборудования с отдельной подачей компонентов. Качества краски, способствующие быстрому нанесению надежным методом, позволяют получить наиболее высокую эффективность и производительность в заводских условиях.
Рекомендовано применять:	В качестве внутреннего покрытия трубопроводов и цистерн для питьевой воды. Подходит для заводского нанесения там, где требуется быстрое высыхание.
Температура эксплуатации:	Максимум, только в сухой среде: 120°C/248°F В пресной воде (непосредственно на сталь): 50°C/122°F
Сертификация/Одобрения:	Одобрено Центром исследования воды (WRAS) Великобритании, для питьевой воды при температуре до 35°C/95°F. Отвечает требованиям AWWA C222-08.

Наличие: Не включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	35120* / Голубой.
Внешний вид:	глянцевый
Сухой остаток, об. %:	100
Теоретический расход:	2 м ² /л [80.2 sq.ft./US gallon] - 500 мкм/20 мил.
Точка воспламенения:	100 °C [212 °F]
Удельный вес:	1.4 кг/л [11.5 фунт/US галлон]
Сухая на отлив:	4 час. 20°C/68°F
Сухая для перемещения:	6 час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	7 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	25 г/л [0.2 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 1 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства. Возможно, перед использованием необходимо будет перемешать. <i>*другие цвета в соответствии с ассортиментом.</i>

Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.

НАНЕСЕНИЕ:

Номер продукта в смеси:	35660
Пропорции смешивания:	BASE 35669: CURING AGENT 95580 3:1 по объему
Метод нанесения:	Оборудование для горячего БВР с отдельной подачей компонентов. См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Разбавитель (макс. по объему):	Не разбавлять.
Жизнеспособность:	8 мин. (Основа: 50°C/122°F; Отвердитель: 23°C/73°F) См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Сопловое отверстие:	0.031 - 0.035 "
Давление на сопле:	200 бар [2900 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPPEL'S THINNER 08460 / 08510. Не применять спирт ни при каких обстоятельствах. См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Толщина пленки, сухой:	500 мкм [20 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Толщина пленки, мокрой:	500 мкм [20 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Интервал перекрытия, мин.:	В соответствии со спецификацией.
Интервал перекрытия, макс.:	В соответствии со спецификацией.

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

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:	<p>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 до практически белого металла со степенью обработки поверхности Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) и профилем поверхности, соответствующим Rugotest No. 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S или ISO Comparator Rough Medium (G). После абразивоструйной очистки тщательно удалите с поверхности пыль и абразивы.</p> <p>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. Тщательно очистите поврежденные участки, как минимум, до степени St 2, механической очисткой (мелкий ремонт) или абразивоструйной обработкой до степени мин. Sa 2, желательна до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Чем лучше подготовка поверхности, тем дольше прослужит покрытие. Как альтернативу сухой очистке можно использовать очистку водой под высоким давлением до степени очистки минимум Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (или согласно спецификации). Перед нанесением максимально допустимая степень вспышечной ржавчины - M (ISO 8501-4:2006).</p>
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:	<p>Наносить только на сухую чистую поверхность с температурой мин. 3°C/5°F выше точки росы во избежание образования конденсата. Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: 5°C/41°F. Минимальная температура стали: 5°C/41°F. Температура самой краски должна быть:</p> <p>Основа: минимум 50°C/122°F. Отвердитель: минимум 23°C/73°F.</p> <p>В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.</p> <p>См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.</p>
ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:	Нет.
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	Нет.
Примечания	
Сертификация/Одобрения:	Одобрение WRAS действительно в том случае, если финишное покрытие отверждалось в течение следующего количества дней: 7 дн. (20°C/68°F).
Условия нанесения:	Все зависимости от температуры подложки обеспечьте нанесение краски однородным слоем, свободным от пор, сухого распыла или других дефектов.
Толщина пленки:	В зависимости от цели и области применения толщина пленки может отличаться от указанной. Это приведет к изменению расхода и может повлиять на время сушки и интервал перекрытия. Стандартный диапазон: 300 - 2000 мкм (12 - 80 мил).
Отвердитель:	CURING AGENT 95580: Продукт реагирует с влагой воздуха, что может стать причиной его непригодности. Не открывать тару до момента непосредственного использования. Даже небольшое количество воды в смешанной краске снижает жизнеспособность и приводит к дефектам пленки. Температура хранения: Минимум: 10°C/50°F. Максимум: 40°C/105°F.
Примечание:	HEMPATHANE PW 35660 Только для профессионального использования.
ИЗДАНИЕ:	HEMPEL A/S

3566035120