



Описание:	HEMPADUR ZINC 17340 – двухкомпонентная, эпоксидная краска с высоким содержанием цинка. После отверждения, образует прочное антикоррозийное покрытие.		
Рекомендуемое применение:	<ol style="list-style-type: none">В качестве грунтовки с низким содержанием летучих органических соединений, для нанесения по стали, подвергающейся воздействию от умеренной до сильной коррозионной среды. Может наноситься по стали, покрытой цинксодержащей межоперационной грунтовкой, и на которой поврежденные места, швы и прочее были зачищены механическим способом.Для окраски контейнеров на сборочном конвейере.		
Эксплуатационные температуры:	Соответствует SSPC-Paint 20, тип 2, уровень 3. Максимум, в сухой среде: 140°C/284°F.		
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:	Полуматовый		
Сухой остаток, об. %:	66±1		
Теоретический расход:	13,2 м ² /л - 50 мкм 529 кв. фут/галлон США – 2 мил		
Точка воспламенения:	30°C/86°F		
Удельный вес:	2,3 кг/л – 19,2 фунт/галлон США		
Время высыхания от пыли:	2 (приблиз.) часа при 20°C/68°F (ISO1517)		
Высыхание на отлип:	3 (приблиз.) часа при 20°C/68°F		
Полное отверждение:	7 дней при 20°C/68°F		
Летучие органические соединения (V.O.C.)	330 г/л – 2,8 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:			
Пропорция смешивания 15300:	ОСНОВА 17349 : ОТВЕРДИТЕЛЬ 97040 4 : 1 по объему		
Способ нанесения:	БВР	Пневматическое распыление	Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	08450 (5%)	08450 (15%)	08450 (5%)
Жизнеспособность:	2 часа (при 20°C/68°F)		
Сопловое отверстие:	.017"-.021"		
Давление на выходе из сопла:	175 бар/2500 psi (Данные для безвоздушного распыления - рекомендуемые, возможны коррекции)		
Промывка оборудования:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610		
Толщина сухой пленки:	50 мкм/2 мил (См. ПРИМЕЧАНИЯ на обороте)		
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 17340

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Новые стальные 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. Для временной защиты, если необходимо, использовать подходящую цинксодержащую межоперационную грунтовку. Перед окончательной покраской тщательно зачистить поврежденные места и удалить загрязнения, образовавшиеся в ходе хранения и производства. Для ремонта и подкраски используйте HEMPADUR ZINC 17340.

Ремонт и текущий уход: Удалить масла, жиры и пр. при помощи подходящего моющего средства. Удалить соли и другие загрязнения путем очистки пресной водой (под высоким давлением). Удалить всю ржавчину и непрочно держащийся материал методом сухой абразивно-струйной очистки. Небольшие участки могут быть очищены механическим способом.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:

Использовать только в тех случаях, когда процессы нанесения и отверждения могут происходить при температуре выше минус 10°C/14°F. При температуре замерзания и ниже помните, что появление льда на поверхности затрудняет адгезию. Температура самой краски при нанесении должна быть 15°C/60°F или выше. Во время нанесения и высыхания в закрытых помещениях необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию. Во избежание конденсации наносить только на сухую и чистую поверхность при температуре выше точки росы.

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	460	550	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.

Толщина пленки:

В зависимости от назначения покрытия и области применения возможны отклонения от указанной толщины. Это приведет к изменению расхода и может повлиять на время высыхания и интервал перекрытия. Обычно толщина пленки равна 50-75 мкм /2-3 мил. (Толщина сухой пленки не учитывает корректировки, которые необходимо внести в зависимости от шероховатости поверхности по ISO 19840).

Последующее покрытие:

Интервалы перекрытия при ТСП 50 мкм/2 мил для HEMPADUR ZINC 17340:

	минимум		Максимум
Температура поверхности	20°C/68°F		20°C/68°F
	Атмосферная среда		Атмосферная среда
Перекрытие (только перечисленными продуктами)	В качестве покрытия контейнера	В качестве общего защитного покрытия	
58030	30 минут	1 час	8 часов
46410, 46370	30 минут	1 час	5 часов
HEMPADUR	30 минут	4 часа	30 дней*
HEMPATHANE	30 минут	Не применяется	3 дня

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

Перед последующим покрытием загрязненной поверхности ее следует промыть струей пресной воды под высоким давлением и дать ей 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).



HEMPADUR ZINC 17340

Примечание: **HEMPADUR ZINC 17340** предназначен только для профессионального применения

ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S – 1734019830CR004

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.