

## 45880: BASE 45889: CURING AGENT 95880

<b>Описание:</b>	HEMPADUR MASTIC 45880 – двухкомпонентный, отверждаемый полиамидным аддуктом, высокоструктурированный эпоксидный материал. Образует твердое и прочное покрытие. Обладает хорошими смачивающими свойствами. Отверждается при низкой температуре.
<b>Рекомендовано применять:</b>	В качестве самогрунтующегося покрытия, толерантного к подготовке поверхности, или промежуточного или финишного покрытия в высокопрочных системах там, где требуются высокоструктурированные краски с низким содержанием летучих органических соединения (ЛОС). В условиях погружения HEMPADUR MASTIC 45880 может быть рекомендовано только для мелкого ремонта. Может быть рекомендовано в тех случаях, когда требуется увеличенный интервал перекрытия для полиуретановых финишных покрытий (обычно, для транспортировки). Может наноситься непосредственно на отвержденные цинк силикаты (типа GALVOSIL) или на металлизированные поверхности для минимизации эффекта пузырения.
<b>Температура эксплуатации:</b>	Максимум, только в сухой среде: 120°C/248°F.
<b>Сертификация/Одобрения:</b>	В соответствии со спецификациями ARAMCO APCS 1, APCS 12, APCS 26 и 26T. Протестировано в соответствии с параграфом 175.300 свода Федеральных нормативных актов США Раздел 21 – Сухие пищевые продукты. За дополнительной информацией обратитесь в HEMPEL.  Отвечает требованиям European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Прошел испытания на незагрязнение зерновых грузов Агентством профессиональной гигиены и здоровья г. Ньюкасл, Великобритания. 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/EC: подкатегория j.
<b>Наличие:</b>	Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.

### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Номера оттенков/Цвета:	12170* / Серый. (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Внешний вид:	Полуглянцевый
Сухой остаток, об. %:	80 ± 1
Теоретический расход:	6.4 м <sup>2</sup> /л [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 мкм/5 мил
Точка воспламенения:	25 °C [77 °F]
Удельный вес:	1.5 кг/л [12.1 фунт/US галлон]
Сухая на отлип:	4 час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	14 дн. 10°C/50°F
Содержание летучих органических веществ	216 г/л [1.8 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 3 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства. <i>*Широкий диапазон цветов доступен в системе Hempel's MULTI-TINT.</i> <i>Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.</i>

### НАНЕСЕНИЕ:

<b>Номер продукта в смеси:</b>	<b>45880</b>
Пропорции смешивания:	BASE 45889: CURING AGENT 95880 3 :1 по объему
Метод нанесения:	БВР / Кисть
Разбавитель (макс. по объему):	< 5% HEMPEL'S THINNER 08450, в зависимости от цели (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Жизнеспособность (БВР):	1 час. 20°C/68°F
Жизнеспособность (Кисть):	2 час. 20°C/68°F
Сопловое отверстие:	0.017 - 0.023 " (В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ)
Давление на сопле:	250 бар [3625 фунт на кв. дюйм]
Очистка инструмента:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой:	125 мкм [5 мил] (см. ПРИМЕЧАНИЯ далее)
Толщина пленки, мокрой:	150 мкм [6 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:	<p><b>Новая сталь:</b> 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).</p> <p><b>Цинксиликатные окрашенные или спрей-металлизированные поверхности:</b> Удалите масло и жир с помощью подходящего моющего средства. Пресной водой под высоким давлением удалите соль и другие загрязнения. Соли цинка («белая ржавчина») должны быть тщательно удалены пресной водой под высоким давлением, при необходимости в сочетании с чисткой жесткой щеткой из нейлона. Рекомендуется перекрыть поверхность спрей-металлизированными покрытиями как можно скорее, чтобы избежать возможного загрязнения.</p> <p><b>Бетон:</b> Удалите добавки, понижающие трение, и другие загрязнения с помощью обмыва с использованием соответствующей эмульсии, а затем струей пресной воды под высоким давлением. Удалите слой загрязнений и отслаивающегося материала до твердой, шероховатой и однородной поверхности, предпочтительно абразивоструйным методом, либо с помощью другой механической обработки или травления кислотой. Нанесите подходящий герметик согласно соответствующей спецификации окраски.</p> <p><b>Ремонт и техобслуживание:</b> 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 с помощью механической (мелкий ремонт) до степени мин. St 2, или абразивоструйной обработки до степени мин. Sa 2, желательно до Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Чем лучше подготовка поверхности, тем дольше прослужит покрытие. В качестве альтернативы сухой очистке может применяться водоструйная очистка до прочно держащегося слоя и/или до стали. После водоструйной очистки неповрежденное покрытие должно иметь шероховатую поверхность. Степень чистоты после водоструйной очистки до стали должна соответствовать: Wa 2 -Wa 2½ (эксплуатация на открытом воздухе) / минимум Wa 2½ (погружение) (ISO 8501-4:2006). Допустимая степень вспышечной ржавчины перед нанесением: максимум M (эксплуатация на открытом воздухе)/M, предпочтительно L (погружение) (ISO 8501-4:2006) Зачистите края до прочного и неповрежденного покрытия. Очистите от пыли. Подкрасьте до полного восстановления толщины пленки. На участках с точечной коррозией наличие избыточного количества остатков соли может потребовать водоструйной очистки и влажной абразивоструйной обработки, или, в качестве альтернативы, сухой абразивоструйной очистки с обмывом пресной водой из шланга под высоким давлением, сушки и, наконец, еще одной сухой абразивоструйной очистки.</p>								
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: - 5°/23°F, предпочтительно выше 0°C. Температура самой краски должна быть 15°C/59°F или выше. В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.								
ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.								
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.								
Примечания									
Летучие органические соединения - Директива EU 2004/42/ЕС:	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Продукт</th> <th>В состоянии поставки</th> <th>5 % разбавителя от объема</th> <th>Ограничение II этап, 2010</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4588012170</td> <td>216 г/л</td> <td>248 г/л</td> <td>500 г/л</td> </tr> </tbody> </table> <p>Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.</p>	Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010	4588012170	216 г/л	248 г/л	500 г/л
Продукт	В состоянии поставки	5 % разбавителя от объема	Ограничение II этап, 2010						
4588012170	216 г/л	248 г/л	500 г/л						
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:	Нанесение покрытия на цинк-силикатные или металлизированные распылением поверхности (разбавление): Рекомендуется изначально наносить краску «тонкими слоями» <b>при условии</b> , что температура краски примерно выше: 20°C/68°F. Нанести тонкий слой неразбавленного продукта ("mist coat") и, через несколько минут нанести второй слой с полной рекомендованной толщиной пленки. Если температура краски ниже: 20°C/68°F, может понадобиться разбавление (макс. 15%).								
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: 100-200 мкм/4-8 мил. Может рекомендоваться меньшая толщина пленки, для чего потребуется дополнительное разбавление, см. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ. <b>Избегайте нанесения избыточной толщины.</b>								

**Оттенки:** Материал также доступен в версии со слюдистым оксидом железа (MIO) (оттенок 12430 – красновато серый).  
 Данный продукт доступен в нескольких алюминиевых оттенках с различным содержанием сухого остатка, в зависимости от цвета.

**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					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
Температура поверхности:	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
HEMPADUR	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
HEMPATEX	54 h	4.5 d	18 h	36 h	6 h	12 h
HEMPATHANE	54 h	Ext.	18 h	Ext.	6 h	Ext.
Окружающая среда	В погружении					
HEMPADUR	4.5 d	90 d	36 h	90 d	12 h	30 d

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

**Интервалы перекрытия:** Спецификация всегда имеет приоритет перед ориентировочными интервалами перекрытия, приведенными в таблице.

**Примечание:** **HEMPADUR MASTIC 45880 Только для профессионального использования.**

**ИЗДАНИЕ:** HEMPEL A/S 4588012170

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.