



# Данные на продукт

## HEMPADUR ZINC 17360

17360 : BASE 17369: CURING AGENT 97040

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>Описание:</b>                 | HEMPADUR ZINC 17360 - двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, с высоким содержанием цинка. Образует твердое износостойкое покрытие, с высокой устойчивостью к атмосферным воздействиям. Обеспечивает катодную защиту местных механических повреждений.   |
| <b>Рекомендовано применять:</b>  | Соответствует нормам по выбросам летучих органических соединений. В качестве долговременной универсальной грунтовки для эпоксидных, виниловых и акриловых окрасочных систем, применяемых для защиты стальных поверхностей, работающих в умеренно и сильно коррозионной среде.<br>Соответствует SSPC-Paint 20, тип 2, уровень 2 и ISO 12944-5. |
| <b>Температура эксплуатации:</b> | Максимум, только в сухой среде: 160°C/320°F   |
| <b>Сертификация/Одобрения:</b>   | Соответствует Директиве Евросоюза 2004/42/ЕС: подкатегория j.   |
| <b>Наличие:</b>                  | Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.  |

### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

|   |  |
|---|--|
| Номера оттенков/Цвета:                  | 19830 / Красновато серый                                     |
| Внешний вид:                            | Матовый  |
| Сухой остаток, об. %:                   | 65 ± 1   |
| Теоретический расход:                   | 13 м <sup>2</sup> /л [521.3 sq.ft./US gallon] к 50 мкм/2 мил |
| Точка воспламенения:                    | 24 °C [75.2 °F]  |
| Удельный вес:                           | 2.8 кг/л [23.1 фунт/US галлон]                               |
| Время высыхания от пыли:                | 0.5 приблиз. час. 20°C/68°F                                  |
| Сухая на отлип:                         | 1 час. 20°C/68°F   |
| Полное отверждение:                     | 7 дн. 20°C/68°F  |
| Содержание летучих органических веществ | 310 г/л [2.6 фунт/US галлон]                                 |

*Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.*

### НАНЕСЕНИЕ:

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Номер продукта в смеси:</b> | <b>17360</b>   |
| Пропорции смешивания:          | BASE 17369: CURING AGENT 97040<br>4 : 1 по объему  |
| Метод нанесения:               | БВР / Воздушное распыление / Кисть   |
| Разбавитель (макс. по объему): | 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) см. ПРИМЕЧАНИЯ далее   |
| Жизнеспособность:              | 2 час. 20°C/68°F   |
| Сопловое отверстие:            | 0.017 к 0.021 "  |
| Давление на сопле:             | 150 бар [2175 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)                                    |
| Очистка инструмента:           | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610  |
| Толщина пленки, сухой:         | 50 мкм [2 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее  |
| Толщина пленки, мокрой:        | 75 мкм [3 мил]   |
| Интервал перекрытия, мин.:     | см. ПРИМЕЧАНИЯ далее   |
| Интервал перекрытия, макс.:    | см. ПРИМЕЧАНИЯ далее   |
| <b>Меры предосторожности:</b>  | Обращаться с осторожностью. До и в ходе применения необходимо соблюдать Меры предосторожности, изложенные на этикетках упаковки и банок. |

# HEMPEL

Технологические карты



## HEMPADUR ZINC 17360

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:** Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего мощного средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением.

Очистить абразивно-струйным способом до степени Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) и остро-рифленого профиля поверхности, эквивалентного Rugotest № 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S, 2 S, или ISO Comparator, Medium (G).

**УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:** Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: -10°C/14°F. Температура поверхности должна также быть выше данных границ. Температура самой краски должна быть 15°C/59°F или выше. Наносить только на сухую чистую поверхность при температуре выше точки росы для предотвращения образования конденсата.

В закрытых помещениях следует обеспечить надлежащую вентиляцию во время нанесения покрытия и сушки.

**ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:** В соответствии со спецификацией.

Примечания

**Примечание:** Если применяется в качестве антикоррозионной защиты под изоляцией оборудования, работающего в условиях высоких температур, очень важно НЕ допускать проникновения влаги во время его простоя. Это предотвращает риск "влажной коррозии" при повышении температуры.

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

| Продукт    | В состоянии поставки | 15 % разбавителя от объема | Ограничение II этап, 2010 |
|------------|----------------------|----------------------------|---------------------------|
| 1736019830 | 310 г/л              | 392 г/л                    | 500 г/л                   |

Для определения VOC других цветов обратитесь к Паспортам безопасности.

**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.

**Размешивание:** Перед смешиванием с отвердителем, тщательно размешайте основу для удаления возможного осадка. После смешивания желательно продолжать размешивание для поддержания краски в однородном состоянии.

Это особенно важно в случае большого разбавления и/или длительного перерыва в нанесении, когда риск осаждения цинкового пигмента особенно велик.

**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: 50-75 мкм/2-3 мил. Возможно нанесение толщинами от 15 мкм/0,6 мил (сильное разбавление) и до 80 мкм/3,2 мил. Это меняет расход, может влиять на количество требуемого растворителя, время сушки и интервал перекрытия.

(Толщина сухой пленки не учитывает поправочный коэффициент на шероховатость, как приведено в ISO 19840).

**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 воды под высоким давлением и дайте 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. |
| HEMPADUR         | 18 h                       | None  | 9 h        | None  | 2 h         | None  |
| HEMPATEX         | 5 h                        | 4½ d  | 2 h        | 54 h  | 30 m        | 12 h  |
| HEMPATHANE       | 36 h                       | 90 d  | 18 h       | 45 d  | 4 h         | 10 d  |

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

# HEMPEL

## Технологические карты



## HEMPADUR ZINC 17360

Примечания по перекрытию:

Чтобы обеспечить межслойную адгезию, поверхность должна быть абсолютно чистой, особенно при длительных интервалах перекрытия. Любое загрязнение, масло, смазка и прочие инородные вещества должны быть удалены при помощи соответствующего чистящего средства с последующей промывкой пресной водой (под высоким давлением). Соли должны удаляться путем промывки пресной водой из шланга. Кроме этого может потребоваться обработка поверхности жесткой щеткой для удаления продуктов коррозии цинка (белой ржавчины). Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.

Примечание:

**HEMPADUR ZINC 17360 Только для профессионального использования.**

ИЗДАНИЕ:

HEMPEL A/S  
1736019830

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.

# HEMPEL

Технологические карты