HEMPADUR MASTIC 45880 / HEMPADUR MASTIC 45881

Nhiệt độ từ thấp đến trung bình 45880 : BASE 45889: CURING AGENT 95880
Nhiệt độ cao 45881 : BASE 45889 : CURING AGENT 95881

Mô tả

HEMPADUR MASTIC 45880/45881 is a two-component polyamide adduct cured, high solids, high build epoxy paint. It forms a hard and tough coating, has good wetting properties and low temperature curing.

Ứng dụng đề nghị:

As a selfprimed, surface tolerant paint system or as an intermediate or finishing coat in heavy duty paint systems where low VOC and high film build are required.
Multipurpose coating as per specification for maintenance and minor repairs in immersed areas including ballast tanks and underwater hull specifically in those cases where a need for few products outweighs more specialised coatings.
Can be specified where extended recoating properties for polyurethane topcoats are requested (typically travel coating). May be used directly on cured zinc silicate (GALVOSIL products) or spray-metallized surfaces to minimize popping.
As a topcoat where the usual outdoor cosmetic appearance of epoxy paints is acceptable.

nhiệt độ

tối đa, chỉ tiếp xúc với môi trường khô ráo 120°C/248°F

Chứng chỉ / chứng nhận

Theo qui trình Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 và 26T.
loại 1 theo tiêu chuẩn BS 476, phần 7:1997 (phòng chống cháy).
Được Viện An Toàn Sức Khỏe Nghề Nghiệp tại Newscatle, Anh Quốc chứng nhận không gây nhiễm bẩn cho hàng ngũ cốc.
Chứng chỉ kiểm định loại EC Đan Mạch, Pháp, Indonesia, Malaysia, Sing ga pô, Tây Ban Nha
Phù hợp với qui định của Châu Âu số 2004/42/EC Nhómj

Mã màu sẵn có:

Một phần của nhóm sản phẩm của tập đoàn. Ở từng địa phương thì cần được xác nhận.

THÔNG SỐ VẬT LÝ

Phiên bản; sản phẩm được pha trộn:	**45880**	**45881**
Mã màu / Màu sắc:	12170* / Xám.	12170/ Xám.
Độ bóng bề mặt:	Bán bóng	Bán bóng
Hàm lượng rắn, %:	80 ± 1	80 ± 1
Độ phủ bề mặt lý thuyết:	6.4 m2/lít [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils	6.4 m2/lít [256.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Điểm cháy	39 °C [102.2 °F]	25 °C [77 °F]
Trọng lực cụ thể	1.5 kg/lít [12.2 lbs/US gallon]	1.5 kg/lít [12.5 lbs/US gallon]
Khô sờ được:	4 Khoảng...giờ ở 20°C/68°F	3 Khoảng...giờ ở 30°C/86°F
Khô cứng hoàn toàn:	7 ngày/các ngày 20°C/68°F	5 ngày/các ngày 30°C/86°F
hàm lượng chất bay hơi hữu cơ (VOC)	217 g/l [1.8 lbs/US gallon]	220 g/l [1.8 lbs/US gallon]

Các màu khác xin tham khảo bảng màu hiện hành của Hempel.

Những thông số vật lý được mô tả theo công thức được phê duyệt của tập đoàn HEMPEL .

CHI TIẾT THI CÔNG:

Phiên bản; sản phẩm được pha trộn:	**45880**	**45881**
Tỷ lệ pha trộn:	BASE 45889: CURING AGENT 95880 3 : 1 Theo thể tích	BASE 45889 : CURING AGENT 95881 3 : 1 Theo thể tích
phương pháp thi công:	Phun áp lực / cọ sơn	Phun áp lực / cọ sơn
Dung môi (Thể tích tối đa):	Less than 5% HEMPEL'S THINNER 08450 Depending on purpose (See REMARKS overleaf)	
Thời gian sống của sơn (phun áp lực):	1 giờ/những giờ 20°C/68°F	1.5 giờ/những giờ 30°C/86°F
Thời gian sống của sơn (chổi cọ):	2 giờ/những giờ 20°C/68°F	2 giờ/những giờ 30°C/86°F
Béc sơn:	0.017 - 0.023 " Theo hướng dẫn thi công	
Áp suất tại đầu béc sơn:	250 bar [3625 psi]	
Làm sạch dụng cụ:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Độ dày khô chỉ định:	125 micron [5 mils] Xem ghi chú trang bên	
Độ dày ướt chỉ định:	150 micron [6 mils]	
Thời gian chờ tối thiểu cho lớp kế tiếp	Theo hướng dẫn thi công	Theo hướng dẫn thi công
Thời gian chờ tối đa cho lớp kế tiếp	Theo hướng dẫn thi công	Theo hướng dẫn thi công

An toàn:

Điểm chú ý. Trước và trong khi sử dụng, đọc kỹ tất cả nhãn trên gói và thùng sơn, tham khảo tài liệu an toàn sản phẩm và tuân theo qui định an toàn nơi sản xuất và quốc gia.

Đây là thông số kỹ thuật sản phẩm thay thế những phát hành trước đó. Để giải thích, định nghĩa và phạm vi, xem "chú thích" trên trang web www.hempel.com. Dữ liệu, qui trình, hướng dẫn và khuyến cáo được đưa ra trong tài liệu này miêu tả kết quả mẫu thử hay kinh nghiệm thực tế dưới sự kiểm soát hay tình hống đặc biệt. Độ chính xác, tính đầy đủ hay thích hợp với điều kiện thực tế của bất kỳ mục đích sử dụng của sản phẩm này phải xác định ngoại trừ bởi bên mua hàng và/hay bên sử dụng. Sản phẩm được cung cấp và tất cả hỗ trợ về kỹ thuật được đưa ra trong ĐIỀU KIỆN CHUNG VỀ BÁN HÀNG, GIAO NHẬN VÀ DỊCH VỤ, mặc khác sẽ được thỏa thuận riêng. Nhà sản xuất và người bán hàng có quyền từ chối, và người mua và/hay người sử dụng có quyền từ chối tham gia tất cả yêu cầu nào, bất kỳ trách nhiệm pháp lý nào, bao gồm nhưng không giới hạn đến tính bất cẩn, ngoại trừ được mô tả trong ĐIỀU KIỆN CHUNG, tổn thương hay trực tiếp hay hậu quả thất thoát hay hư hỏng xãy ra khi sử dụng của sản phẩm như đã giới thiệu ở trên, ở trang sau hay mặc khác. Thông số kỹ thuật sản phẩm thay đổi mà không có thông báo và đẻ trống 5 năm kể từ ngày phát hành.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT:

thép mới Loại bỏ kỹ dầu, mỡ…với tác nhân phù hợp. Loại bỏ muối và các tạp chất khác bằng rửa nước áp lực cao. Phun hạt đạt độ sạch tối thiểu Sa 2½ (ISO 8501-1:1988) với độ nhám tương đương Rugotest No. 3 N9a tơi N10, ưu tiên BN9a tới BN10, Keane-Tator Comparator 2.0 G/S, hoặc ISO Comparator Medium (G).
Sơn kẽm silicat hoặc bề mặt phun mạ kim loại: Dầu, mỡ được loại bỏ bằng chất tẩy rửa phù hợp, muối và các tạp chất phải được loại bỏ bằng tiến hành rửa sạch bề mặt bằng nước ngọt (áp lực cao). Ngoài ra, muối kẽm (rỉ trắng) phải được loại bỏ bằng rửa nước áp lực cao kết hợp với chải bằng bàn cọ cứng nếu cần thiết. Bề mặt phun mạ kim loại có thể được sơn lại để tránh nhiễm bẩn.
Bê tông: Loại bỏ tác nhân trượt và các tạp chất có thể tồn tại khác bằng cách rửa nhũ tương, sau đó rử nước sạch cao áp. Loại bỏ lớp cặn và vật liệu lỏng léo tới bề mặt cúng, rắn và đồng nhất, ưu tiên phun hạt làm sạch, và có thể xử lý bằng phương pháp cơ học khác hoặc rử với axit. gắn bề mặt với sealer phù hợp, theo qui trình sơn liên quan. .
bảo dưỡng Steel: Loại bỏ kỹ dầu, mỡ…với tác nhân phù hợp. Loại bỏ muối và các tạp chất khác bằng rửa nước áp lực cao. Clean damaged areas thoroughly by power tool cleaning to minimum St 2 (spot-repairs) or by abrasive blasting to min. Sa 2, preferably to Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Improved surface preparation will improve the performance. As an alternative to dry cleaning, water jetting to min. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006)(or according to specification), may be used. A flash-rust degree of maximum M (ISO 8501-4:2006) is acceptable before application. vác mép sơn và mài đến lớp sơn bám chặt. làm sạch bụi còn lại.
Bề mặt rỗ sâu, lượng muối vượt quá cần dùng phun nước áp lực cao, phun hạt ướt thay cho phun hạt khô, rủa nước áp lực cao, để khô sau đó phun hạt khô lại.

ĐIỀU KIỆN THI CÔNG::

Chỉ áp dụng trên bề mặt khô, sạch với nhiệt độ trên nhiệt độ đọng sương để tránh đọng sương.Chỉ sử dụng nơi thi công và đóng rắn tại nhiệt độ trên:- 5°/23°F
tốt nhất lảở trên0°C/32°F4:2006). Mài nhẵn cạnh, gờ sắc và làm sạch bụi bẩn. dặm đủ chiều dày. Đối với bề mặt bị ăn mòn rỗ, nơi có quá nhiều muối tích tụ nên dùng phương pháp phun nước áp lực cao, thổi hạt mài ướt hoặc áp dụng quy trình sau: thổi hạt mài khô, rửa nước sạch áp lực cao, để khô, sau cùng thổi lại bề mặt bằng hạt mài khô một lần nữa
.</S>.15°C/59°F.nhiệt độ của sơn nên là: 15°C/59°F hay lớn hơn.Trong không gian kín cần cung cấp đủ thông gió trong khi thi công và khô.
Sửa chữa và bảo trì: Tẩy rửa dàu mỡ bằng chất tẩy rửa phù hợp. Loại bỏ muối và các chất nhiễm bẩn khác bằng nước ngọt áp lực cao. Làm sạch kỹ các khu vực hư hỏng bằng phương pháp cơ học đạt đến độ tối thiểu St 3 (sửa chữa từng điểm) hoặc phun hạt mài đạt đến độ sạch tối thiểu Sa 2, ưu tiên Sa 2 ½. Bề mặt làm sạch càng tốt thì tuổi thọ của hệ sơn áp dụng càng cao. Ngoài phương pháp làm sạch bề mặt nêu trên, có thể dùng phương pháp phun nước áp lực cao đạt đến độ sạch tối thiểu Wa 2- Wa 2 ½ (Khí quyển) / tối thiểu Wa 2 ½ (Ngập nước). (Tiêu chuẩn ISO 8501-4:2006) (hoặc tùy theo quy trình sơn). Có thể sơn trên bề mặt có độ rỉ sáng tối đa M (Khí quyển) / ưu tiên L (Ngập nước) (Tiêu chuẩn ISO 8501-4:2006). Mài nhẵn cạnh, gờ sắc và làm sạch bụi bẩn. dặm đủ chiều dày. Đối với bề mặt bị ăn mòn rỗ, nơi có quá nhiều muối tích tụ nên dùng phương pháp phun nước áp lực cao, thổi hạt mài ướt hoặc áp dụng quy trình sau: thổi hạt mài khô, rửa nước sạch áp lực cao, để khô, sau cùng thổi lại bề mặt bằng hạt mài khô một lần nữa
.

LỚP TRƯỚC: Không, hoặc theo qui trình.

LỚP KẾ TIẾP: Không, hoặc theo qui trình.

Nhận xét

VOC - Qui định của Châu Âu số 2004/42/EC:

Sản phẩm	Như cung cấp	5 vol. % thinning	giới hạn lần II, năm 2010
4588012170	217 g/l	249 g/l	500 g/l
4588112170	220 g/l	251 g/l	500 g/l

Đối với hàm lượng chất hữu cơ dễ bay hơi của những gam màu khác, nên tham khảo Thông Số An Toàn Sản Phẩm.

Phong hóa/ Nhiệt độ làm việc: Đặc tính tự nhiên của sơn epoxy là bị phong hóa (tạo bụi phấn) trên bề mặt khi tiếp xúc với môi trường bên ngoài và giảm độ bền chịu va đập cơ học cũng như độ bền chịu hóa chất khi nhiệt độ tăng.

Application(s) Áp dụng sơn mist-coat nên cung cấp nhiệt độ sơn cao hơn xấp xỉ: 20°C/68°F. A thin, diluted coat is applied (the mist coat) and after a few minutes, a second coat is applied in the full specified film thickness. nếu nhiệt độ của sơn ở dưới: 20°C/68°F, pha loãng (tối đa 15%) có thể khuyến cáo.

Độ dày màng sơn / Pha loãng	Có thể áp dụng chiều dày màng sơn khác chiều dày chỉ định tùy thuộc vào mục đích và diện tích sử dụng. Điều này sẽ thay đổi độ phủ và ảnh hưởng tới thời gian khô và thời gian cho phép sơn lớp kế tiếp. Khoảng chiều dày khô thường gặp là: 125-200 micron/5-8 mils. Có thể áp dụng chiều dày màng sơn thấp hơn chỉ định tùy thuộc bằng cách thêm dung môi, xem HƯỚNG DẪN THI CÔNG. Tránh thi công vượt quá chiều dày
Mã màu:	Sản phẩmcũng có sẵn màu như mã chất màu oxit sắt mica (MIO) (mã màu số 12430-ghi đỏ) và mã màu nhôm (mã màu số 19870- nhũ đậm và 19000- nhũ nhạt).
chất đóng rắn:	Curing agents are hazy. This is intended and has no negative influence on the performance.
sự ghi chú, chú ý:	**HEMPADUR MASTIC 45880 45881 Chỉ dành cho việc sử dụng chuyên nghiệp.**
PHÁT HÀNH BỞI:	HEMPEL A/S 4588012170