



Инструкция по применению

Описание продукта: См. *Технологическую карту продукта*

HEMPEL'S POLYESTER GF 35920

ОТВЕРДИТЕЛЬ 99020

Описание: Эти инструкции по применению описывают подготовку поверхности; оборудование для нанесения и нанесение для HEMPEL'S POLYESTER GF 35920.

Подготовка поверхности: **Новая сталь:** Удалить масло и жир с помощью подходящего моющего средства. Удалить соли и другие загрязнения очисткой пресной водой под высоким давлением. Произвести абразивную очистку до SA 2^{1/2}. Минимальный профиль поверхности соответствует Rugotest №3 BN11, Keane-Tator Comparator, 5,5 G/S или USO Comparator Coarse(G). После абразивно-струйной обработки тщательно очистите поверхность от абразива и пыли.

Поверхности с точечной коррозией: Избыточное количество солей может потребовать проведение сухой абразивно-струйной очистки, обмыва пресной водой под высоким давлением, сушки и повторной сухой абразивно-струйной очистки, как описано выше.

Оборудование для нанесения: HEMPEL'S POLYESTER GF 35920 как высоковязкий материал требует специальных мер для нанесения.

Стандартное высококачественное оборудование для безвоздушного распыления:

Кратность насоса:	мин. 45:1 (См. ЗАМЕЧАНИЯ ниже)
Производительность:	мин. 12л/мин (теоретическая)
Давление на входе:	мин. 6 бар/ 90psi
Распылительные шланги:	макс.15м/50фут, 3/8" внутренний диаметр, нейлон макс.3м/10фут, 1/4" внутренний диаметр

ОБЫЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ:

Диаметр соплового отверстия: .030" до .060" (поворотное)

Угол факела: 40-60°

Внимание: избегайте применять всасывающие шланги. Используйте взаимозаменяемые трубы, которые дают возможность удалять затвердевшую краску. Насос должен быть снабжен кожаными прокладками, хотя для небольших работ подходят и тефлоновые (PTFE).

Если необходимо использовать более длинные шланги, то можно добавить до 50 м/150 фут (внутренний диаметр 1/2"). Кратность насоса до 60:1 и более с поддержанием производительности насоса. Перед нанесением должен быть прочищен фильтр и шланги промыты стиролом.

Разбавление: Можно добавить до макс. 5 % стирола, но делать это нужно осторожно, т.к. антиоседающие свойства значительно уменьшаются при избыточном разбавлении. Параметры безвоздушного распыления рекомендуемые, возможны коррективы.

HEMPEL



Смешивание:

При температуре стали от 10°C/50°F до 20°C/68°F:

Добавить 1/2 емкости отвердителя 99020 в основу 35929 и перемешивать в течение 1 мин. Добавить вторую часть отвердителя 99020 и продолжить перемешивание до тех пор, пока компоненты не будут тщательно перемешаны (приблиз. 2 минуты).

Перед началом насос должен быть промыт стиролом.

При прекращении распыления оборудование должно быть промыто небольшим количеством стирола с последующей промывкой метилэтилкетон (МЕК) по крайней мере в течение 15 минут. Если распыление должно продолжаться, то можно ограничиться промывкой только стиролом. Во время промывки насос должен работать быстро, и необходимо убедиться в тщательности проведенной работы.

При температуре стали 20°C/68°F и выше:

1. Добавить содержимое емкости замедлителя 99190 и тщательно перемешать механической мешалкой только с основой 35929.

После перемешивания замедлителя 99190 с основой 35929 важно, чтобы прошло, по крайней мере, 5 минут перед добавлением отвердителя 99020.

2. **Затем** следует добавить отвердитель 99020 так, как это описано выше.

Ни при каких условиях замедлитель 99190 не должен добавляться после того, как добавлен отвердитель 99020. Это приведет к тому, что отверждение вообще не произойдет.

Жизнеспособность:

Жизнеспособность смеси - 45 минут при 20°C/68°F, измеренная при стандартных условиях. Однако, при смешивании 20 л/5 галлонов США теплота, выделяемая при химической реакции, так интенсивна, что на практике соответствующая жизнеспособность существенно сокращается. Поэтому:

- Независимо от типа оборудования используйте краску сразу после смешивания. При нормальной скорости нанесения 20 л/5 галлонов США будут израсходованы в течение примерно 10 минут.
- Чаще следите за температурой краски, проверяя, например, банку рукой. Если на ощупь температура банки будет выше, чем температура руки, то необходимо сразу же выбросить данную краску и промыть используемое оборудование независимо от его типа.

Температура краски:

Если температура краски в емкости ниже примерно 15°C/59°F, вязкость краски будет слишком высокой для нанесения. Если температура краски при смешивании 25°C/77°F и выше, то существует значительный риск снижения срока жизнеспособности и отверждения краски в емкости или в распылительном оборудовании. При работе в условиях теплого субтропического/тропического климата можно использовать охлаждаемый контейнер для хранения/охлаждения краски перед нанесением.

Полосовое окрашивание:

Кромки, углы, сварные швы (ручная сварка) и места, труднодоступные для покрытия распылением должны быть покрашены полосами (подкрашены) до или после нанесения распылением.

В зависимости от фактических условий, обычно потребуется одно или два слоя полосового покрытия.

Дополнительная толщина пленки:

При наличии сильной точечной коррозии и/или в случае необходимости в покрытии с очень высокими износостойчивыми свойствами, может возникнуть необходимость в нанесении дополнительного слоя покрытия.

Толщина пленки:

Рекомендуется 1500 мкм - в зоне заплеска, 1000 мкм - в зоне, погружаемой в воду, 750 мкм - на палубах.



Интервал перекрытия: При максимальной относительной влажности 85% соблюдаются следующие интервалы:
д - дни, ч - часы

Температура стали		10°C /50°F	15°C /59°F	20°C /68°F	25°C /77°F	30°C /86°F	35°C /95°F
Продуктом 35920	Мин.	5 ч	3 ч	2ч	1,5 ч	1ч	(45 мин)
	Макс.	7,5 д	5 д	3д	2 д	1,5 д	(1д)
Другими красками, содержащими растворитель	Мин.	32 ч	24 ч	16 ч	12 ч	8 ч	(6 ч)
	Макс.	7,5 д	5 д	3 д	2 д	1,5 д	(1 д)

Перед перекрытием полиэфир не должен подвергаться ни температурам (стали) ниже 10°C /50°F, ни конденсации влаги или относительной влажности выше 85%.

Очистка инструментов: Оборудование должно быть промыто сначала с помощью стирола, а затем с метиэтилкетонном (МЕК).

Таблица отверждения: Применяются следующие сроки отверждения:

Температура стали °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	35/95
Полное отверждение, дни	18	11	7	5	3 ¹ / ₂	(2 ¹ / ₂)

Температура стали °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	35/95
Минимум, дни	7 ¹ / ₂	5	3	2	1 ¹ / ₂	(1)

Температура стали °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	35/95
Минимум, часы	60	40	24	16	12	(8)

Температура стали °C/°F	10/50	15/59	20/68	25/77	30/86	35/95
Минимум, часы	15	10	6	5	4	(3)



Внимание:

1. Температура в приведенных выше таблицах выражена средними величинами, но она никогда не должна опускаться ниже 10 C/50 F.
2. Отверждение может проходить под водой, если температура воды выше 10 C/50 F.
3. Отверждение в течение срока меньшего, чем указано выше, перед воздействием морской воды может в результате привести к значительной потере цвета.

ПРИМЕЧАНИЯ:

На поверхностях, которые трудно покрыть методом распыления рекомендуется применять полосовое окрашивание.

В случае глубокой точечной коррозии на поверхности рекомендуется увеличить толщину покрытия на этих участках.

Для того, чтобы получить достаточное отверждение при низкой температуре поверхности, а также для получения покрытия, не содержащего пор при любой температуре, продукт следует наносить всегда при толщине мокрой пленки выше 600 мкм.

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. Обеспечьте наличие принудительной вентиляции при применении краски в закрытых помещениях и отсутствии циркуляции воздуха. Обеспечьте условия и соблюдайте меры по избежанию возникновения пожара и взрывов.

Настоящая *Инструкция по применению* заменяет все ранее опубликованные. За объяснением значений терминов и области применения продукта обращайтесь к *Пояснительным запискам*, написанным для соответствующих *Технологических карт продукта*. Технические данные, указания и рекомендации, приведенные в этой *Инструкции по применению*, 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.

Инструкция по применению может быть изменена без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.

Издание: HEMPEL A/S.