

## 15600: BASE 15609: CURING AGENT 95600

<b>Описание:</b>	HEMPADUR 15600 – двухкомпонентная отверждаемая полиамидным аддуктом чистая эпоксидная краска с отличной адгезией к стали и отличной устойчивостью к сырой нефти и к большинству продуктов нефтепереработки.
<b>Рекомендовано применять:</b>	В качестве внутреннего покрытия для балластных и грузовых цистерн нефтеналивных танкеров и продуктовозов, наносимого в соответствии с требованиями IMO-PSPC (Резолюции MSC.288 (87)). Также может применяться в качестве внутреннего покрытия для танков под хозяйственно-бытовые и фекальные воды, солевой раствор, ил/шлам, рыбу (RSW) и т.п. Также может применяться для балластных танков в соответствии с требованиями IMO-PSPC (Resolution MSC.215(82)).
<b>Температура эксплуатации:</b>	Максимум, только в сухой среде: 140°C/284°F В сырой нефти.: 90°C/194°F Другие жидкости: Свяжитесь с HEMPEL.
<b>Сертификация/Одобрения:</b>	Одобрено PSPC
<b>Наличие:</b>	Включено в Общий Ассортимент. Поставка по предварительному заказу.
<b>ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:</b>	
Номера оттенков/Цвета:	11150* / Серый.
Внешний вид:	глянцевый
Сухой остаток, об. %:	77 ± 1
Теоретический расход:	4.8 м <sup>2</sup> /л [192.5 sq.ft./US gallon] - 160 micron/6.4 mils
Точка воспламенения:	31 °C [87.8 °F]
Удельный вес:	1.6 кг/л [13.5 фунт/US галлон]
Сухая на поверхности:	2.5 час. 20°C/68°F
Сухая на отлип:	2 приблиз. час. 20°C/68°F
Полное отверждение:	3 дн. 20°C/68°F
Содержание летучих органических веществ	221 г/л [1.8 фунт/US галлон]
Срок хранения:	3 лет для ОСНОВЫ и 1 год (25°C/77°F) для CURING AGENT с даты производства. В зависимости от условий хранения перед использованием может потребоваться механическое перемешивание. <i>*другие цвета в соответствии с ассортиментом.</i> <i>Характеристики базируются на утвержденных формулах компании ХЕМПЕЛЬ.</i>
<b>НАНЕСЕНИЕ:</b>	
<b>Номер продукта в смеси:</b>	<b>15600</b>
Пропорции смешивания:	BASE 15609: CURING AGENT 95600 7.6 : 2.4 по объему 85 : 15 по весу
Метод нанесения:	БВР / Кисть (подкрашивание)
Разбавитель (макс. по объему):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Жизнеспособность (БВР):	1 час. 20°C/68°F (См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ)
Жизнеспособность (Кисть):	75 мин. , 20°C/68°F (См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ)
Время выдержки:	- см. ПРИМЕЧАНИЯ далее
Сопловое отверстие:	0.019 - 0.023 "
Давление на сопле:	200 бар [2900 фунт на кв. дюйм] (Данные для безвоздушного нанесения рекомендуемые и могут изменяться)
Очистка инструмента:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Толщина пленки, сухой:	160 мкм [6.4 мил] см. ПРИМЕЧАНИЯ далее.
Толщина пленки, мокрой:	200 мкм [8 мил]
Интервал перекрытия, мин.:	В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
Интервал перекрытия, макс.:	В соответствии с отдельной ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
<b>Меры предосторожности:</b>	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> Тщательно удалите масла, жиры и другие подобные загрязнения с помощью подходящего моющего средства. Удалите соли и прочие загрязнения обмывом пресной водой под высоким давлением. Абразивоструйная обработка до степени подготовки поверхности мин. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) с профилем поверхности, равным Rugotest No. 3, мин. N9a, или ISO Comparator Medium (G).</p> <p><b>Ремонт:</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. Удалите всю ржавчину и рыхлые материалы при помощи влажной или сухой абразивоструйной обработки или механической очистки. Другие методы очистки, включая влажные методы, такие как гидроструйная очистка сверхвысокого давления (UHPWJ) и гидроструйная очистка с использованием абразива, могут быть уместными согласно спецификациям Hempel. Удалите воду, любые остатки абразива и другие загрязнения.</p> <p><b>Балластные, нефтяные и другие грузовые танки; танки под хозяйственно-бытовые и фекальные воды:</b> См. отдельную ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.</p>
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ:	Используйте только в том случае, когда нанесение и отверждение могут проходить при температуре выше: - 5°/23°F. Температура самой краски должна быть выше: 15°C/59°F. 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.
ПРЕДЫДУЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.
ПОСЛЕДУЮЩИЙ СЛОЙ:	Нет, или согласно спецификации.
Примечания	
Время выдержки:	Наилучший результат достигается в случае, если смешанная краска до нанесения распылением выдерживается в течение 10-20 минут при температуре стали ниже: 15°C/59°F. Более низкие температуры потребуют более длительной индукции смешанной краски.
Толщина пленки/разбавление:	В зависимости от цели и области применения толщина пленки может отличаться от указанной. Это приведет к изменению расхода и может повлиять на время сушки и интервал перекрытия. Стандартный диапазон: 100-200 мкм/4-8 мил. Для балластных танков и нефтевозов на стадии новостроя минимальная рекомендованная ТСП составляет: 320 мкм/12 мил. Типичные спецификации PSPC для новостроя: 2 x 160 мкм/ 2 x 6.4 мил или 2 x 110 мкм + 1 x 100 мкм / 2 x 4.4 мил + 1 x 4 мил. Примечания приведены в отдельной ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.
Примечания по перекрытию:	Поддерживайте разбавление в минимальной степени. Не разбавлять компоненты по отдельности – только смесь. Если максимальный интервал перекрытия превышен, поверхности необходимо придать шероховатость для обеспечения межслойной адгезии.
Примечание:	<b>HEMPADUR 15600 Только для профессионального использования.</b>
ИЗДАНИЕ:	HEMPEL A/S

1560011150