

**Инструкция по применению
HEMPADUR Avantguard 550
1734G: BASE 1734U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 750
1736G: BASE 1736U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 770
17382: BASE 17388 WITH CURING AGENT 98384/
Hempadur Avantguard 860
17990: BASE 17999 with CURING AGENT 98384**



Описание продукта: см. Технологическую карту HEMPADUR Avantguard 550 / HEMPADUR Avantguard 750 / HEMPADUR Avantguard 770 / HEMPADUR Avantguard 860

Содержание: Эта инструкция по применению дает исчерпывающие сведения по подготовке поверхности, оборудованию для нанесения и нанесению красок HEMPADUR Avantguard 550, HEMPADUR Avantguard 750, HEMPADUR Avantguard 770 и HEMPADUR Avantguard 860.

Стальная поверхность (PSPC): Предпочтительно сталь должна иметь степень ржавления А или В согласно ISO 8501-1:2007. Использование стали со степенью ржавления С требует более тщательного изучения профиля поверхности после абразивоструйной очистки, в том числе, на предмет загрязнения солями.

Стальная поверхность должна быть тщательно подготовлена таким образом, чтобы покрытие образовало равномерную пленку с номинальной рекомендованной толщиной в 50-100 мкм (см. спецификацию) и с надлежащей адгезией. Состояние стальной поверхности перед покраской, включая сварные швы и кромки должно соответствовать степени подготовки P2, ISO 8501-3 «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности».

Подготовка поверхности: **Общее замечание:** Для получения оптимальных результатов рекомендуется абразивоструйная очистка.

Абразивоструйная очистка/Легкая пескоструйная очистка: До абразивоструйной обработки любые масла, жиры и другие загрязнения должны быть удалены при помощи подходящего средства, а затем поверхность должна быть промыта пресной водой под высоким давлением. Небольшие участки загрязнения маслами/жирами можно удалить с помощью разбавителя и чистой ветоши, избегая при этом попадания загрязнений на соседние участки. Возможные щелочные отложения на сварных швах, химикаты для тестирования сварных швов, а также мыльные следы, появившиеся в результате испытания давлением, удалить обмывом пресной водой. Абразивоструйная очистка до степени Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) с остроугольным профилем, соответствующим Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S, либо ISO Comparator, Medium (G).

Местный ремонт: Обработать поврежденное покрытие с помощью механического инструмента до степени минимум St 3, либо путем абразивоструйной очистки до мин. Sa 2, предпочтительнее - Sa 2½. В качестве альтернативы можно использовать гидроструйную очистку до мин. Wa 2 (ISO 8501-4:2006), либо согласно спецификации. Максимальная допустимая степень мгновенной коррозии перед нанесением соответствует степени М (воздействие атмосферы) (ISO 8501-4:2006). Зачистить и сгладить кромки до неповрежденного покрытия. Очистить щеткой плохо держащийся материал. Подкрасить до полной толщины пленки.

Так же, как и в случае с другими грунтовками, чем выше качество подготовки поверхности, тем качественнее будет работать покрытие HEMPADUR Avantguard 550, HEMPADUR Avantguard 750 HEMPADUR Avantguard 770 или HEMPADUR Avantguard 860.

Совместимость: HEMPADUR Avantguard 550, HEMPADUR Avantguard 750 и HEMPADUR Avantguard 770 могут использоваться в сочетании с окрасочными системами на основе других связующих. Для получения более подробной информации свяжитесь с HEMPEL.

Оборудование для нанесения: **Рекомендованное оборудование для БВР:**

Кратность насоса:	Мин. 45:1
Мощность насоса:	12 л/мин (теоретическая)
Давление на входе:	Мин. 6 бар/90 psi
Распылительные шланги:	max. 100 м /300 фут, ½" внутр. диаметр max. 30 м /100 фут, 3/8" внутр. диаметр max. 6 м /20 фут, 1/4" внутр. диаметр
Фильтр:	Мин. размер ячейки 250 мкм/ 10 мил

**Инструкция по применению
HEMPADUR Avantguard 550
1734G: BASE 1734U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 750
1736G: BASE 1736U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 770
17382: BASE 17388 WITH CURING AGENT 98384/
Hempadur Avantguard 860
17990: BASE 17999 with CURING AGENT 98384**



Обычные поверхности:	Сложные поверхности (и подкрашивание):
Диаметр сопла: .017"-.021"	Диаметр сопла: .017"-.021"
Угол факела: 60°	Угол факела: 40°

После использования все оборудование следует тщательно очистить при помощи HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

Примечание: Увеличение диаметра шлангов снизит скорость потока краски и улучшит факел. Если необходимо использовать более длинные шланги, возможно, необходимо увеличить кратность насоса до 60:1, чтобы поддерживать высокую производительность насоса. В качестве альтернативы допускается добавление до приблизительно 5-10% разбавителя THINNER 08450, однако, разбавлять следует с осторожностью, так как максимально достигаемая толщина пленки существенно снизится в случае чрезмерного разбавления.

Нанесение распылением:

Формирование пленки/целостность: Для этого покрытия очень важно, чтобы при нанесении каждого слоя получалась сплошная, не содержащая пор пленка краски. Должна использоваться такая техника нанесения, которая будет обеспечивать хорошее формирование пленки на **всех** поверхностях и отсутствие сухого распыла краски. Очень важно использовать сопла нужного размера, т.е. не слишком большие, и держать краскораспылитель на правильном одинаковом расстоянии до окрашиваемой поверхности - 30-50 см. Кроме того, с особой тщательностью следует подойти к обработке кромок, отверстий, задних сторон элементов жесткости и т.п. В этой связи на данных участках рекомендуется нанесение полосового слоя. Для получения хорошего и непрерывного распыления вязкость краски должна быть соответствующей, и оборудование для распыления должно иметь достаточное давление и производительность. При высоких рабочих температурах необходимо использовать дополнительное разбавление, чтобы избежать сухого распыла.

Слой краски должны быть однородным и как можно ближе к спецификации, даже с учетом того, что данный продукт обладает высокой толерантностью к большой толщине сухой пленки.

Окончательное покрытие быть однородным с гладкой поверхностью, а такие недостатки как пыль, сухой распыл краски, следы абразива должны быть устранены.

Жизнеспособность смеси:

Жизнеспособность зависит от температуры – в Таблицах ниже приведены данные о жизнеспособности для 10 литров смеси.

Для HEMPADUR Avantguard 550 1734G

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Жизнеспособность	8 ч	6 ч	5.5 ч	3 ч	1 ч	1 ч

ч = час(ы)

Для HEMPADUR Avantguard 750 1736G

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Жизнеспособность	8 ч	5 ч	5 ч	4 ч	3 ч	1,5 ч

ч = час(ы)

Для HEMPADUR Avantguard 770 17382

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Жизнеспособность	8 ч	7 ч	7 ч	7 ч	6 ч	5 ч

ч = час(ы)

Для Hempadur Avantguard 860 17990

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Жизнеспособность	8 ч	7 ч	7 ч	6 ч	6 ч	5 ч

ч = час(ы)

**Инструкция по применению
HEMPADUR Avantguard 550
1734G: BASE 1734U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 750
1736G: BASE 1736U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 770
17382: BASE 17388 WITH CURING AGENT 98384/
Hempadur Avantguard 860
17990: BASE 17999 with CURING AGENT 98384**



Время сушки*: Для HEMPADUR Avantguard 550 1734G (60 микрон / 2,4 мил)

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Сухая на пов-ти	50 м	30 м	10 м	10 м	10 м	5 м
Полностью сухая	21 ч	6 ч	3.5 ч	1.5 ч	1 ч	0.5 ч

м = минуты, ч = час(ы)

Для HEMPADUR Avantguard 750 1736G (60 микрон / 2,4 мил)

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Сухая на пов-ти	50 м	30 м	10 м	10 м	10 м	5 м
Полностью сухая	21 ч	5 ч	3.5 ч	1.5 ч	1 ч	0.5 ч

м = минуты, ч = час(ы)

Для HEMPADUR Avantguard 770 17382 (60 микрон / 2,4 мил)

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Сухая на пов-ти	90 м	60 м	30 м	10 м	10 м	5 м
Полностью сухая	51 ч	9 ч	6 ч	3 ч	2 ч	1 ч

м = минуты, ч = час(ы)

Для Hempadur Avantguard 860 17990 (60 микрон / 2,4 мил)

Температура	-10°C/14°F	0°C/32°F	10°C/50°F	20°C/68°F	30°C/86°F	40°C/104°F
Сухая на пов-ти	150 м	60 м	30 м	15 м	10 м	5 м
Полностью сухая	18 ч	8 ч	4 ч	3 ч	2 ч	1 ч

м = минуты, ч = час(ы)

* *Время сушки изменяется с толщиной пленки.*

**Интервал
перекрытия:**

HEMPADUR Avantguard 550 1734G (60 мкм / 2.4 mils):

Коррозионная среда	Температура поверхности											
	-10°C/14°F		0°C/32°F		10°C/50°F		20°C/68°F		30°C/86°F		40°C/104°F	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Перекрытие материалами линейки HEMPADUR												
Мягкая	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Средне-агрессивная	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Высоко-агрессивная	4 ч	56 д	2 ч	42 д	1.5 ч	28 д	1 ч	14 д	45 м	7 д	30 м	3 д
Перекрытие материалами линейки HEMPATHANE												
Мягкая	4 ч	90 д	2 ч	90 д	1.5 ч	60 д	1 ч	30 д	45 м	14 д	30 м	7 д
Средне-агрессивная	4 ч	56 д	2 ч	42 д	1.5 ч	28 д	1 ч	14 д	45 м	7 д	30 м	3 д
Высоко-агрессивная	4 ч	20 д	2 ч	15 д	1.5 ч	10 д	1 ч	5 д	45 м	2.5 д	30 м	1 д

Ext. – расширенный; д = day(s); м = minute(s), ч = hour(s)

*В зависимости от фактических условий нанесения расширенные максимальные интервалы перекрытия могут меняться. За более подробной информацией обратитесь в HEMPEL.

Инструкция по применению
HEMPADUR Avantguard 550
1734G: BASE 1734U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 750
1736G: BASE 1736U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 770
17382: BASE 17388 WITH CURING AGENT 98384/
Hempadur Avantguard 860
17990: BASE 17999 with CURING AGENT 98384



HEMPADUR Avantguard 750 1736G (60 мкм /2.4 mils):

Коррозионная среда	Температура поверхности											
	-10°C/14°F		0°C/32°F		10°C/50°F		20°C/68°F		30°C/86°F		40°C/104°F	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Перекрытие материалами линейки HEMPADUR												
Мягкая	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Средне-агрессивная	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Высоко-агрессивная	4 ч	90 д	2 ч	90 д	1.5 ч	60 д	1 ч	30 д	45 м	14 д	30 м	7 д
Перекрытие материалами линейки HEMPATHANE												
Мягкая	4 ч	90 д	2 ч	90 д	1.5 ч	60 д	1 ч	30 д	45 м	14 д	30 м	7 д
Средне-агрессивная	4 ч	56 д	2 ч	42 д	1.5 ч	28 д	1 ч	14 д	45 м	7 д	30 м	3 д
Высоко-агрессивная	4 ч	20 д	2 ч	15 д	1.5 ч	10 д	1 ч	5 д	45 м	2.5 д	30 м	1 д

Ext. – расширенный; д = day(s); м = minute(s), ч = hour(s)

HEMPADUR Avantguard 770 17382 (60 мкм /2.4 mils):

Коррозионная среда	Температура поверхности											
	-10°C/14°F		0°C/32°F		10°C/50°F		20°C/68°F		30°C/86°F		40°C/104°F	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Перекрытие материалами линейки HEMPADUR												
Мягкая	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Средне-агрессивная	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Высоко-агрессивная	4 ч	90 д	2 ч	90 д	1.5 ч	60 д	1 ч	30 д	45 м	14 д	30 м	7 д

Ext. – расширенный; д = day(s); м = minute(s), ч = hour(s)

***В зависимости от фактических условий нанесения расширенные максимальные интервалы перекрытия могут меняться. За более подробной информацией обратитесь в HEMPEL.**

Hempadur Avantguard 860 17990 (60 мкм /2.4 mils):

Коррозионная среда	Температура поверхности											
	-10°C/14°F		0°C/32°F		10°C/50°F		20°C/68°F		30°C/86°F		40°C/104°F	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Перекрытие материалами линейки HEMPADUR												
Мягкая	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Средне-агрессивная	4 ч	Ext.*	2 ч	Ext.*	1.5 ч	Ext.*	1 ч	Ext.*	45 м	Ext.*	30 м	Ext.*
Высоко-агрессивная	4 ч	90 д	2 ч	90 д	1.5 ч	60 д	1 ч	30 д	45 м	14 д	30 м	7 д

Ext. – расширенный; д = day(s); м = minute(s), ч = hour(s)

***В зависимости от фактических условий нанесения расширенные максимальные интервалы перекрытия могут меняться. За более подробной информацией обратитесь в HEMPEL.**

**Инструкция по применению
HEMPADUR Avantguard 550
1734G: BASE 1734U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 750
1736G: BASE 1736U WITH CURING AGENT 97043/
HEMPADUR Avantguard 770
17382: BASE 17388 WITH CURING AGENT 98384/
Hempadur Avantguard 860
17990: BASE 17999 with CURING AGENT 98384**



Максимальные интервалы перекрытия:

В случае, если превышен максимальный интервал перекрытия, какой бы ни был последующий слой, необходимо придать поверхности шероховатость для обеспечения оптимальной межслойной адгезии. А в случае, если последующий слой – это покрытие **не** из линейки HEMPADUR, нанесите тонкий (дополнительный) слой продукта линейки HEMPADUR согласно следующим рекомендациям:

• **Длительные интервалы перекрытия:**

Для обеспечения межслойной адгезии необходима безупречно чистая поверхность, особенно это касается длительных интервалов перекрытия. Любые загрязнения, масла и жиры должны быть удалены с поверхности с помощью, например, подходящего моющего средства с последующим обмывом пресной водой под давлением. «Белую ржавчину» необходимо смыть пресной водой под давлением 200-350 бар и с расстоянием между форсункой и поверхностью 15-20 см (6-8"). Содержание водорастворимых солей не должно превышать 50 мг/м² (20µS/cm).

Если нет возможности добиться рекомендованного содержания водорастворимых солей из за чрезмерного количества «белой ржавчины», то рекомендуется удалить жиры, масла и т.п. с помощью моющего средства. Затем удалите «белую ржавчину» с помощью абразивной очистки, а затем удалите остатки абразива и пыли пылесосом. После этого восстановите толщину покрытия с помощью нанесения любого продукта из линейки Avantguard.

• **Также необходимо удалить любое плохо держащееся покрытие, разрушившееся в результате длительного воздействия окружающей среды.** Для удаления разрушившегося покрытия может быть применена гидроструйная очистка, которая, в принципе, может заменить вышеописанные способы очистки, но при условии ее правильного использования. В случае, если у вас будут сомнения, обратитесь в HEMPEL за конкретным советом.

Безопасность:

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.

Издано: HEMPEL A/S – 1734G19840/1736G19840/1738210830/1799019840

Настоящая Инструкция по применению заменяет все ранее опубликованные.

За объяснением значений терминов и области применения продукта обращайтесь к «Пояснительной записке», доступной на сайте Hempel.com. 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 письменном виде. 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 о продуктах могут быть изменены без предупреждения и автоматически становятся недействительными через пять лет после даты опубликования.