

### 15570: BASE (BASIS) 15579: CURING AGENT (HÄRTER) 95570

<b>Beschreibung:</b>	HEMPADUR 15570 ist eine zweikomponentige, polyamid-addukt-gehärtete Epoxidfarbe, die zu einer starken und wirksam vor Korrosion schützenden Beschichtung aushärtet. Härtet bei Temperaturen bis hinunter auf -10°C. Der mit Eisenglimmer pigmentierte Farbton rötlich-grau 12430 ist auch für den Einsatz unter feuchten Bedingungen geeignet und kann auf feuchten Stahloberflächen und feuchten Oberflächen angewendet werden. Die gräulich-gelbe Farbton 21780 und der graue Farbton 11320 enthalten Zinkphosphat.
<b>Empfohlene Verwendung:</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Als Instandhaltungs- und Reparaturprimer, Zwischen- und/oder Endanstrich in HEMPADUR-Systemen in stark korrosiver Umgebung.</li><li>2. Als Endanstrich in Bereichen wo das Erscheinungsbild untergeordnet ist.</li><li>3. Als bei niedrigen Temperaturen härtender Epoxidprimer, Zwischen- und/oder Endanstrich in Anstrichsystemen gemäß Spezifikation.</li><li>4. Gut geeignet als "Blast Primer" in Epoxy-Systemen.</li><li>5. Als „Mist Coat“ auf GAL VOSIL</li></ol>
<b>Temperatur</b>	Maximal, nur trockene Exposition: 140°C/284°F Für Ballastwassertanks. Beständig gegen normale Umgebungstemperaturen auf See (längere Belastung durch negative Temperaturgradienten vermeiden). Andere Flüssigkeiten: Bei HEMPEL anfragen
<b>Zertifikate/Zulassungen:</b>	Entspricht der europäischen Brand Norm EN 13501-1; Klassifizierung B-s1, d0. Zugelassen als schwerentflammbares Material, wenn es im Rahmen eines vordefinierten Farbsystems verwendet wird. Siehe auch "Declaration of Conformity" auf <a href="http://www.Hempel.com">www.Hempel.com</a> für weitere Details. Entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG: Unterkategorie j. (siehe umseitige ANMERKUNGEN)
<b>Verfügbarkeit:</b>	Teil des Gruppensortiments. Lokale Verfügbarkeit vorbehaltlich Bestätigung.
<b>PHYSIKALISCHE DATEN:</b>	
Farbtonnummern/Farben:	12430 (MIO)* / Rötlich-grau
Endanstrich:	Matt
Festkörpervolumen, %:	54 ± 1
Theoretische Ergiebigkeit:	5.4 m <sup>2</sup> /l [216.5 sq.ft./US gallon] - 100 Mikrometer/4 mils
Flammpunkt:	25 °C [77 °F]
Spezifisches Gewicht:	1.4 kg/Liter [11.6 lbs/US-Gallone]
Oberflächentrocken :	1 Stunde(n) 20°C/68°F
Durchgetrocknet:	5 Stunde(n) 20°C/68°F
Vollständig ausgehärtet:	7 Tag(e) 20°C/68°F
VOC-Gehalt:	415 g/l [3.4 lbs/US-Gallone]
Lagerfähigkeit:	3 Jahre für BASE und 3 Jahr (25 °C) für CURING AGENT ab Zeitpunkt der Herstellung. <i>*andere Farbtöne gemäß Sortimentsliste.</i>
<small>Die physikalischen Daten unterliegen normalen Fertigungstoleranzen. Die "Erläuterungen zu den Produktdatenblättern" im HEMPEL-Buch sollten beachtet werden.</small>	
<b>APPLIKATIONS DETAILS:</b>	
<b>Version, Mischerzeugnis:</b>	<b>15570</b>
Mischungsverhältnis:	BASE (BASIS) 15579: CURING AGENT (HÄRTER) 95570 3 : 1 nach Volumen
Applikationsmethode:	Airless-Spritzen / Luftspritzen / Pinsel
Verdünnung (max. Vol.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Topfzeit:	2 Stunde(n) 20°C/68°F
Düsenöffnung:	0.019 - 0.021 "
Düsendruck:	175 bar [2537.5 psi] (Daten für Airless-Spritzen sind indikativ und unterliegen eventuellen Änderungen)
Reinigen der Werkzeuge:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Angegebene Schichtdicke, trocken:	100 Mikrometer [4 mils] siehe umseitige ANMERKUNGEN
Angegebene Schichtdicke, nass:	200 Mikrometer [8 mils]
Überstreichbarkeitsintervall, min.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
Überstreichbarkeitsintervall, max.:	siehe umseitige ANMERKUNGEN
<b>Sicherheit:</b>	Vorsicht beim Umgang. Vor und während der Verarbeitung sind alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden, die von HEMPEL erstellten Sicherheitsdatenblätter sowie örtliche oder nationale Sicherheitsvorschriften zu beachten.

**OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG:** **Neuer Stahl:** Sandstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Zum vorübergehenden Schutz, soweit erforderlich, einen geeigneten Shopprimer verwenden. Alle Beschädigungen des Shopprimers und Verunreinigungen durch Lagerung und Verarbeitung sollten vor dem Endanstrich gründlich entfernt werden. Für Reparaturen oder Ausbesserungsarbeiten: HEMPADUR  
**Andere Metalle und Leichtmetalllegierungen:** Sorgfältiges Entfetten und (leichtes) Sweepstrahlen, um Verunreinigungen zu entfernen und Anhaftung sicherzustellen – Oberflächenprofil abhängig von späterer Belastung.  
**Edelstahl:** (z. B. Ballasttanks auf Chemikalien-Tankern) Die Oberfläche muss auf ein gleichmäßiges, scharfkantiges, dichtes Profil sandgestrahlt werden, das mindestens Rugotest Nr. 3, BN9a oder ISO Comparator Medium (G) oder Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S (entsprechend Rz Minimum 50 µm) entspricht. Salz, Fett, Öl usw. sind vollständig zu entfernen, bevor mit dem Sandstrahlen begonnen wird.  
**Instandhaltung:** Öle, Fette usw. mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich entfernen. Salz und andere Verunreinigungen durch Hochdruck-Frischwasserwaschen entfernen. Beschädigte Bereiche sorgfältig durch maschinelle Reinigung auf St 3 (ISO 8501-1:2007) (kleinere Flächen) oder durch Sandstrahlen auf min. Sa 2, vorzugsweise Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), reinigen. Je besser die Untergrundvorbehandlung, desto besser auch die Leistungsfähigkeit des Produkts.  
 Als Alternative zur trockenen Reinigung Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) bis auf fehlerfreie, gut haftende Schicht und/oder Stahl. Die intakte Schicht muss mit aufgerauter Oberfläche nach dem Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) erscheinen. Durch Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) bis zum Stahl muss die Sauberkeit wie folgt sein: Wa 2 bis Wa 2½ (atmosphärische Belastung) bzw. mindestens Wa 2½ (Wasserbelastung) (ISO 8501-4:2006).  
 Akzeptabler Flugrostgrad vor Applikation: maximal M (atmosphärische Belastung) bzw. M, vorzugsweise L (Wasserbelastung) (ISO 8501-4:2006). Übergangsbereiche zum intakten Anstrich angleichen. Rückstände abblasen. Blanke Stellen bis zur vollen Schichtdicke ausbessern. Dies sollte erfolgen, wenn die gestrichene Oberfläche einen feuchten, evtl. nassen Zustand aufweist. In case of wet abrasive blasting a suitable inhibitor may be used. Überschüssiger Inhibitor, Strahlmittelrückstände und Schlamm müssen vor dem Überstreichen durch (Hochdruck-)Frischwasserwaschen entfernt werden. Empfohlen wird eine Reinigung mit heißem Wasser.  
**Hinweis 1:** Inhibitoren werden für Oberflächen mit Wasserbelastung generell nicht empfohlen.  
**Hinweis 2: Feuchte Oberflächen:** Wasser ist nicht sofort erkennbar, die Temperatur der Oberfläche liegt jedoch unter dem Taupunkt. **Durchfeuchtete Oberflächen:** Wasserlachen und -tropfen wurden entfernt, es ist jedoch ein deutlicher Wasserfilm vorhanden. **Nasse Oberflächen:** Wassertropfen oder -lachen sind vorhanden.

**APPLIKATIONSBEDINGUNGEN:** Nur verwenden, wenn Applikation und Aushärtung erfolgen können bei Temperaturen über: -10°C/14°F. Beim Gefrierpunkt und darunter muss das Risiko einer Eisbildung auf der Oberfläche berücksichtigt werden, die eine Anhaftung beeinträchtigt.  
 Die Temperatur der Farbe selbst sollte 15 °C oder mehr betragen.  
 In schwer zugänglichen Bereichen muss während Applikation und Trocknung für ausreichende Belüftung gesorgt werden.  
 Stehendes Wasser oder Tröpfchen auf der gestrichenen Oberfläche unmittelbar nach Applikation können eine Verfärbung bewirken.

**VORHERGEHENDER ANSTRICH:** Keiner oder nach Spezifikation.

**NACHFOLGENDER ANSTRICH:** Keiner oder nach Spezifikation. Empfohlene Systeme sind: HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX

Bemerkungen:

VOC - EU-Richtlinie 2004/42/EG:

Produkt	Wie geliefert	15 vol. % thinning	Grenzwert Phase II, 2010
1557012430	415 g/l	481 g/l	500 g/l

Für den V.O.C.Gehalt von anderen Farbtönen bitte die Sicherheitsdatenblätter konsultieren.

**Bewitterung/Einsatztemperaturen:** Die natürliche Tendenz von Epoxidmaterialien, bei freier Bewitterung auszukreiden und bei erhöhten Temperaturen empfindlicher in Bezug auf mechanische und chemische Belastungen zu reagieren, ist auch bei diesem Produkt gegeben.

**Schichtdicken/Verdünnung:** Kann je nach Anwendungszweck und -bereich mit einer anderen Schichtdicke spezifiziert sein als angegeben. Dies verändert die Ergiebigkeit und kann die Trocknungszeit und das Überstreichbarkeitsintervall beeinflussen. Normaler Trocknungsbereich: 50-125 Mikrometer/2-5 mils  
**Überstreichen:** Überstreichbarkeitsintervalle bezogen auf spätere Belastungsbedingungen: Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist ein Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenschichthaftung zu gewährleisten.

Vor dem Überstreichen nach Belastung in verschmutzter Umgebung ist die Oberfläche gründlich durch Hochdruck-Frischwasserwaschen zu reinigen und zu trocknen.

Eine Spezifikation ersetzt die in der Tabelle angegebenen Intervalle.

Umwelt	Atmosphärisch, mäßig					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	36 h	Ext.	18 h	Ext.	4 h	Ext.
HEMPATEX	18 h	3 d	9 h	36 h	2 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	45 d	4 h	10 d

Umwelt	Wasserbelastung					
HEMPADUR	3 d	Ext.	1½ d	Ext.	8 h	Ext.

NR = Nicht empfohlen, ext. = Erweitert, None = Keine, m = Minute (n), h = Stunde (n), d = Tag (e)

Anmerkung:

**HEMPADUR 15570 Nur für gewerbliche Verwendung.**

HERAUSGEGEBEN VON:

HEMPEL A/S

1557012430

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früheren Datenblätter ihre Gültigkeit.

Zu Erläuterungen, Definitionen und Geltungsbereich siehe "Explanatory Notes (Anmerkungen)" unter [www.hempel.com](http://www.hempel.com). In diesem Datenblatt angegebene Daten, Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen beruhen nur auf Testergebnissen oder stellen unter kontrollierten bzw. speziell definierten Bedingungen gewonnene Erfahrungen dar. Über ihre Genauigkeit, Vollständigkeit und Eignung hat allein der Käufer und/oder Nutzer in Abhängigkeit von der beabsichtigten Nutzung der Produkte unter den jeweiligen Bedingungen zu entscheiden.

Die Lieferung der Produkte und die gesamte technische Unterstützung erfolgen gemäß HEMPELs ALLGEMEINEN LIEFER- UND SERVICEBEDINGUNGEN, es sei denn, etwas anderes ist ausdrücklich schriftlich vereinbart worden. Der Hersteller und Verkäufer übernehmen keine Haftung und der Käufer und/oder der Nutzer verzichten/t auf alle Haftungsansprüche, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, Fahrlässigkeit, ausgenommen sind jedoch, wie in den besagten ALLGEMEINEN BEDINGUNGEN erwähnt, Ergebnisse, Verletzungen oder direkte oder Folgeschäden, die sich aus der Nutzung des Produkts entsprechend den oben, umseitig oder anderswo angegebenen Empfehlungen ergeben. Produktdaten können ohne Vorankündigung geändert werden und verlieren spätestens fünf Jahre nach dem Erscheinen ihre Gültigkeit.

Herausgegeben von HEMPEL (GERMANY) GmbH, Hindenburgdamm 60, 25421 Pinneberg.