



# Alkalmazási Utasítás

Alábbi dokumentum a vonatkozó termék adatlappal együtt érvényes.

## HEMPACORE ONE 43600/ HEMPACORE ONE FD 43601

### Érvényességi kör:

Ez az Alkalmazási Utasítás tartalmazza a HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 festékekre vonatkozóan a felület előkészítés, az alkalmazandó berendezések és az alkalmazás feltételeit.

HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 festékeket bevizsgálták minden szükséges, az acélszerkezetekre vonatkozó tűzvédelemi előírásoknak megfelelően. További információt a termék adatlapja tartalmazza. Az érintett ország különleges előírásairól/szükséges külön engedélyeiről a Hempel helyi képviselője nyújt tájékoztatást.

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 festékek kezelési és felhasználási tulajdonságainak köszönhetően a bevonatok alkalmazhatók mind külső szerelési területeken, mind műhelyben. A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 egy jóváhagyott alapozóval és átvonóval együtt alkalmazva használható az ISO 12944 szabvány által definiált C1- C4 kategóriákra jellemző környezeti korróziós igénybevételnél. A HEMPACORE termékek számos a Hempel által jóváhagyott alapozókkal és átvonókkal együtt felhasználhatók.

Figyelem! A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 **csak** a Hempel által jóváhagyott alapozókkal és átvonókkal együtt használhatók! További információért tekintse meg a jóváhagyott alapozókról és átvonókról készült listát vagy konzultáljon a Hempel helyi képviselőjével.

### Korlátozott felelősségi nyilatkozat:

**A felhasználó felelőssége biztosítani, hogy minden HEMPACORE bevonat rendszerrel felépített bevonat ezen alkalmazási utasítás szerint történjen. További felelőssége, hogy biztosítsa az előírt száraz rétegvastagságot. A Hempel szakmai tanácsadással segíti a felhasználót és ismerteti a HEMPEL TŰZGÁTLO FESTÉKEKRE vonatkozó ÁLTALÁNOS ELŐÍRÁSAIT & FELTÉTELEIT.**

### Raktározás:

A HEMPACORE ONE 43600-t és a HEMPACORE ONE FD 43601-t száraz, naptól védett helyen, 5-40 °C között javasolt tárolni. A termékek tartóssága nagymértékben függ a raktározási körülményektől. A gyártástól számítva 25 °C-on tárolt termék lejárati ideje 12 hónap. A lejárati idő lecsökkenhet, ha nem a Hempel által javasolt körülmények között tárolják a termékeket. A lejárati idő túllépése esetén a termékeket felhasználás előtt meg kell vizsgálni.

### Felület előkészítés:

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601-t csak megfelelően előkészített – szemcse- vagy homokszórással Sa 21/2 minőségi szintre tisztított acélra lehet alkalmazni. Ha a felület előkészítését követően, de még az alapozás elkezdése előtt oxidáció alakul ki a felületen, azt újra szemcse- vagy homokszórni kell majd ezt követően lehet az alapozást megkezdeni.

Alapozás után és a HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 alkalmazása előtt távolítsa el az olajat és zsírt pl. megfelelő oldószerrel, a sókat és egyéb szennyeződések (nagy nyomású) folyóvízes mosással. Hagyja a felületet megfelelő ideig száradni, hogy biztosítsa a víz teljes elpárolgását mielőtt alkalmazza a HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601-et.

Minden olyan esetben, amikor kétséges az alapozóra kerülő átvonó bevonat alkalmazása, konzultáljon/kérdezze meg a Hempel képviselőjét. Az alábbi esetekben mindenképp konzultáljon a Hempel képviselőjével (természetesen más esetekben is lehet): felület szennyeződése, sérülések és rendellenességek, ismeretlen alapozó maradvány, nem jóváhagyott alapozó, az alapozó előírt száraz rétegvastagságának túllépése.

### Alapozók:

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 festékeket különböző alapozókkal együtt használva kompatibilitási és alkalmazási szempontból tesztelték különböző tüzesetek helyszínein. **A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 csak a Hempel által jóváhagyott alapozókkal és átvonóval együtt használhatók!** Konzultáljon a Hempel szakmai képviselőjével az előírásokról!

# HEMPEL

**Alkalmazási utasítás**



## A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 nem lehet semmilyen körülmények között sem közvetlenül az acél felületre alkalmazni.

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 tűzgátló festékeket az alapozóra előírt minimális és maximális átvonási intervallumban kell alkalmazni.

A Hempel által ajánlott alapozó maximális száraz rétegvastagságát nem lehet túllépni, mert az befolyásolhatja a bevonat teljesítményét egy tűzeset során.

### Alkalmazási feltételek:

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 -t +5°C és +50°C közötti acél hőmérsékletnél kell alkalmazni. A felület hőmérsékletének mindig 3 °C-al a harmatpont felett kell lennie és a maximális relatív páratartalom nem haladhatja meg a 85%-ot az alkalmazás során.

Az optimális száradás érdekében a HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 alkalmazása során a helységben a megfelelő szellőzést és levegő cirkulációt biztosítani kell.

Meleg hőmérsékleti viszonyok közötti alkalmazáskor különös figyelmet kell fordítani arra, hogy elkerüljük a rétegenkénti magas száraz rétegvastagság következtében kialakuló oldószer visszatartást. Meleg hőmérsékleti viszonyok között általában ajánlott különböző mértékben hígított rétegek alkalmazása, hogy elérjük az előírt száraz rétegvastagságot.

Alkalmazás és száradás során ajánlott a termékeket minden helyzetben védeni a kondenzációtól és a víztől.

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 viszonylag magas viszkozitású anyag és normálisan egy helytelen, összeállt állagot mutat tárolás során. Felhasználás előtt, az anyagot rövid ideig keverni kell, hogy homogenizálódjon és megtörjön az összeállt állag, mellyel biztosítjuk a megfelelő áramlást az alkalmazás során. A túlzott keverést el kell kerülni, mert megnövelheti az oldószer elpárolgását. A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601-t nem ajánlott hígítani.

### Alkalmazási berendezések:

#### Javasolt levegőmentes szóró berendezés:

(Levegőmentes szórás adatai jelzés értékűek, a beállítástól függenek)

Sűrítési arány:	min. 45:1
Fúvókanyílás:	.017"- .021"
Fúvókanyomás:	200 bar (2800 psi)
Fúvóka szög:	30- 50°

Az alkalmazás befejeése után azonnal tisztítsa ki a berendezést THINNER 08080 hígítóval vagy HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 szerszámtisztító folyadékkal. Ajánlott eltávolítani a szóró pisztoly szűrőjét.

**Megjegyzés:** A tömlőátmérő növelése növelheti a festék áramlását, így javítva a szórás szögét. Ha hosszabb tömlők szükségesek, emelje a szivattyú sűrítését 60:1-re, fenntartva a szivattyú magas kimenő teljesítményét.

### Szórásos alkalmazás:

**Réteg-képzés, folytonosság:** Ezzel a festékanyaggal kapcsolatban, amelyet egy ill. néhány rétegben alkalmazunk, különös fontosságú, hogy folyamatos, lyukmentes bevonatot képezzünk mindegyik bevonattal. Javasolt olyan alkalmazástechnika használata, amely jó rétegeképzést biztosít minden felületen. Nagyon fontos a helyes méretű fúvókák használata, azaz a nem túl nagyok, és a megfelelő 30-50 cm, egyenletes szórópisztoly távolság tartása a felülettől. Továbbá, nagy gondot kell fordítani a peremek, nyílások, illetve a merevítő hátsó oldalainak bevonására. Így ezeken a területeken egy külön előként rétegre lesz általában szükség.

A teljes bevonatrendszernek egy sima felületű homogén réteggént kell megjelennie, és olyan rendellenességeket, mint por, száraz permet, szóróanyagok, ki kell javítani.

### Ecset és henger alkalmazása:

Kézi eszközökkel, ecsettel, de különösen hengerrel való alkalmazásnál azt a természetes



## A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601

### Nedves/száraz rétegvastagság:

folyamatot, hogy inkább egyenetlen festékrétegeket hozunk létre, meg lehet akadályozni a szokásosnál több réteg felvitelével.

Kézi eszközökkel, ecsettel vagy hengerrel való alkalmazását általában csak kis területeken, javításokra és hézagkitöltésre javasoljuk.

Fontos, hogy az előírt száraz rétegvastagságot elérjük, biztosítva ezzel a termékre előírt teljesítményt.

A HEMPACORE termékeknél megkívánt száraz rétegvastagság nagymértékben függ az acél felületi érdességének mértékétől és a szokásos acélprofil alakjától. Az alkalmazást végző szakember felelőssége biztosítani a megkívánt száraz rétegvastagságot a teljes felületen. A szakembernek ezért rendelkezésére kell állnia egy listának, mely tartalmazza az acélszerkezet minden egységét és a részenkénti száraz rétegvastagságokat, beleértve a bevonásra kerülő oldalak számát.

Minden acélelemre a listán szereplő acélegységeknek megfelelően javasolt rögzíteni az előírt száraz rétegvastagságokat, hogy biztosan az előírás szerint történjen az alkalmazás.

Az alkalmazás során nedves vastagság mérővel sűrűn kell mérni a **nedves rétegvastagságot**, hogy biztosítsuk az előírt vastagságot. Szükség esetén a szakembernek kiigazítást kell végeznie a megfelelő vastagság eléréseért. A mérő eszköz alsó rétegbe való besülyledését el kell kerülni, mert helytelen nedves rétegvastagságot mérünk.

A **száraz rétegvastagság** mérését meg kell tervezni a teljesen száraz HEMPACORE bevonaton. Fontos, hogy a száraz rétegvastagság mérés csak a már teljesen megszáradt festék felületen történjen, amennyiben a száradás még nem történt meg a mérés helytelen eredményt generál. Általában elektronikus száraz rétegvastagság mérőt szoktunk használni. A szórászt végző embernek igazolnia kell, hogy a rögzített száraz rétegvastagság az előírás szerint történt. Amennyiben elégtelen száraz rétegvastagságot mértek, akkor még egy teljes réteget vagy lokális javítást kell alkalmazni.

Amikor ellenőrző méréseket kell végezni a bevonat teljes száradását megelőzően, az előzetes száraz rétegvastagság méréseket lehetőleg egy elektronikus DFT mérőműszer és egy ellenőrző fólia együttes használatával végezzék. Az ellenőrző fóliát a bevonat és a műszer között kell tartani, hogy minimalizáljuk a műszer benyomódását a puha bevonatba.

Fontos, hogy ne alkalmazzon átvonót a HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 festék száraz rétegvastagságának megmérése és a helyes méretről való megbizonyosodás előtt. A nem megfelelő száraz rétegvastagságú Hempacore tűzgátlóra felhordott átvonót el kell távolítani, hogy a teljes/lokális javítást el lehessen végezni.

A festék réteget egyenletesen és az előírásoknak megfelelően kell felhordani! A túl magas rétegvastagságot a megfolyás, repedés és az oldószer visszatartás veszélye miatt kerülni kell. A festék felhasználást folyamatosan ellenőrizni kell.

#### A HEMPACORE ONE 43600 alkalmazása:

A maximálisan alkalmazható száraz rétegvastagság rétegenként 1500 mikron.

#### A HEMPACORE ONE 43601 alkalmazása:

A maximálisan alkalmazható száraz rétegvastagság rétegenként 1100 mikron.

Magasabb száraz rétegvastagság alkalmazása megfolyást és nem elfogadható oldószer visszatartást okozhat. Optimális száradási idő eléréséhez, ( többszöri) hígított rétegeket lehet alkalmazni 750 mikron száraz rétegvastagságig.

### Rétegvastagság elfogadás:

Követelmény, hogy a HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 festék az előírt minimális száraz rétegvastagságot elérje. Javasoljuk, hogy az előírt száraz rétegvastagságot ne lépjk túl 10 %-nál nagyobb értékben, mert az negatívan befolyásolhatja a tűz esetén nyújtott teljesítményt.

A száraz rétegvastagsági mérésekre vonatkozó irányelvek és elfogadott kritériumok esetében ajánlott követni az iparban előforduló legjobb gyakorlati útmutatókat, pl:

- AWC Technical Manual 12-B, Standard Practice for the Testing and Inspection of



## A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601

*Field Applied Thin Film Intumescent Fire-Resistive Materials.*

- ASFP Technical Guidance Document 11:2008, Code of Practice for the specification and on-site installation of intumescent coatings.
- ASFP Technical Guidance Document 16:2010, Code of Practice for off-site Applied Thin Film Intumescent Coatings

### Hempel előírások:

A Hempel által ajánlott HEMPACORE termékek száraz rétegvastagságára vonatkozó előírásoknál mindig figyelembe vesszük az acél profilt, a konfigurációkat és más, az ügyfél által közölt egyéb projekt információkat valamint az adatbázisok általános információit az acél profil típusokra vonatkozóan. A specifikációkban közölt adatok ennek megfelelően olyan irányelvek, melyeket a Hempel a legjobb tudása szerint állított össze a kivitelezőknek /Ügyfeleinek, akiknek ezen előírásokat az alkalmazás megkezdése előtt alaposan tanulmányoznia kell.

### Hígítás:

### Átvonók:

A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601-t nem szükséges hígítani.

Attól függően, hogy a bevonat rendszer milyen igénybevételnek lesz kitéve, átvonóra szükség lehet. Az engedélyezett átvonók közül kiválasztott termékek kompatibilisnek kell lennie a HEMPACORE ONE 43600 és HEMPACORE ONE FD 43601-al. **Csak a Hempel által jóváhagyott átvonókkal együtt használhatók a HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 !** Konzultáljon a Hempel szakmai képviselőjével az előírásokról!

A kivitelezőnek az átvonó alkalmazása előtt meg kell bizonyosodnia arról, hogy a HEMPACORE ONE 43600 vagy a HEMPACORE ONE FD 43601-ra előírt teljes száraz rétegvastagságot elérték. A száraz rétegvastagság méréseket teljesen száraz HEMPACORE bevonaton kell elvégezni, hogy pontos értéket mérjünk.

Az átvonó (vagy a pótlólag felhordásra kerülő HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601) felhordása előtt a kivitelezőnek biztosítani kell, hogy a HEMPACORE-al bevont felület só, olaj, zsír és más szennyeződésektől mentes legyen.

A HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 festék közepesen erős kültéri környezeti igénybevételnek 6 hónapig ellenáll. További vagy rendszeres kültéri környezeti kitétel esetén a HEMPACORE termékekre megfelelő átvonót kell alkalmazni. Egyébként, még ha a HEMPACORE termék be is van vonva átvonóval, védeni kell a tartós vízzel való érintkezéstől és folyó vizes igénybevételtől.

Az átvonó száraz rétegvastagságának javasolt mértéke a környezeti feltételektől függ.

Az ISO 12944 C1 feltételeknek megfelelő HEMPACORE ONE 43600 és HEMPACORE ONE FD 43601 átvonó alkalmazása nélkül használható. Mindazonáltal javasolt egy átvonó használata a tartósság és/vagy az esztétikai megjelenés növelése érdekében. C2-es feltételeknek való megfelelés érdekében javasolt egy legalább 50 mikron vastagságú (függ a felhasználni kívánt átvonótól) átvonó használata. C3-as és C4-es környezeti feltételeknek való megfelelés érdekében két, 50 mikron vastagságú (az előírt átvonótól függően) átvonó réteg használata ajánlott.

Néhány átvonó akadályozhatja, meghosszabbíthatja a HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 száradási folyamatát. Fontos, hogy az átvonót ne alkalmazzuk a HEMPACORE rétegek teljes megszáradása előtt annak érdekében, hogy elkerüljük az oldószer visszatartást. Külön figyelmet kell fordítani azokra a területekre, ahol a HEMPACORE termékekre előírt teljes száraz filmvastagság meghaladja a 2 mm-t.

### Javítás és karbantartás:

HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 felhasználható teljes vagy lokális javításra a frissen felhordott HEMPACORE ONE 43600 vagy HEMPACORE ONE FD 43601 sérült részein. Javítást megelőzően biztosítani kell, hogy a felület tiszta és a szennyeződésektől mentes legyen.

A régi rendszerek javításakor a teljes festékrendszert el kell távolítani és a sérült területeket gépi tisztítással minimum St 3-nak megfelelően (helyi javítás) vagy szemcse/homokszórással minimum Sa 2 ½ minőségre alaposan meg kell tisztítani az új festékrendszer alkalmazása előtt. Alternatívaként vizsgárral történő tisztítást lehet alkalmazni Wa 2 ½ (ISO 8501-



## A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601

### Karbantartás

4:2006) értékre.

Kerekítse le az éleket és az éles peremeket, sarkokat egységes görbületre (2 mm)! Ecsettel távolítsa el az apró szennyeződések! Töltse fel teljes rétegvastagságig!

A HEMPACORE bevonat rendszer karbantartását a Hempel által jóváhagyott átvonóval vagy azonos HEMPACORE termékkel (amennyiben nem használtak átvonót) kell végezni. HEMPACORE terméket nem lehet közvetlenül alkalmazni egy már átvonóval bevont felületre.

Azokat a területeket, ahol az átvonó megsérült, azonnal ki kell javítani, mert ezeken a területeken az alatta levő tűzgátló bevonat nem megengedett időjárási igénybevételnek lehet kitéve.

A Hempel szakemberek jóváhagyása nélkül elvégzett HEMPACORE bevonat rendszer karbantartása befolyásolhatja a HEMPACORE termék tulajdonságát. Minden HEMPACORE bevonatrendszer karbantartását ezért meg kell beszélni a Hempel szakembereivel.

### Fizikai adatok hőmérséklet függvényében

- a Amennyiben a Hempel útmutatásaitól eltérő módon javítják a HEMPACORE rendszert, abban az esetben a Hempel Tűzgátló festékeire vonatkozó általános irányelvei lépnek életbe.

Száradási idő és az újrafestési időköz a rétegvastagságtól, hőmérséklettől függően:

Száradási idő (jó szellőzést és RH < 85%-t feltételezve):

#### 1. Táblázat: A felület száraz

Hőmérséklet	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600 750 µm DFT	60 perc	50 perc	40 perc	30 perc	25 perc	20 perc	20 perc	<10 perc
HEMPACORE ONE FD 43601 750 µm DFT	40 perc	30 perc	25 perc	15 perc	12 perc	10 perc	5 perc	<5 perc

#### 2. Táblázat: Érintés száraz

Hőmérséklet	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600 750 µm DFT	>60 perc	60 perc	45 perc	35 perc	30 perc	25 perc	20 perc	<20 perc
HEMPACORE ONE FD 43601 750 µm DFT	>40 perc	40 perc	30 perc	20 perc	15 perc	12 perc	<10 perc	<10 perc

#### 3. Táblázat: Mozgathatóan száraz

	DFT	Rétegek száma	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600	750 µm	1	36 óra	30 óra	15 óra	8 óra	7 óra	6 óra	5 óra	4 óra
	1500 µm	1	3 nap	2 nap	1,5 nap	24 óra	22 óra	20 óra	18 óra	16 óra



**A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601**

	3000 µm	2	10 nap	8 nap	6 nap	7 nap	6 nap	5 nap	4,5 nap	4 nap
	>3 mm	3+	>15nap	>13nap	>11nap	>10nap	>7 nap	>6nap	>5nap	>4 nap
1500 µm	750 µm	1	30 óra	24 óra	10 óra	6 óra	5,5 óra	5 óra	4 óra	3 óra
	1500 µm	2	2,5 nap	1,5 nap	24 óra	16 óra	14 óra	12 óra	10 óra	<10 óra
	3000µm	3	8 nap	6 nap	5,5 nap	5 nap	4,5nap	4nap	3,5nap	3nap
	>3mm	3+	>12nap	>10nap	>9nap	>8nap	>6 nap	>5nap	>4nap	>3 nap

**4. Táblázat: Minimális újrafestési idő (átfestés azonos festékkel)**

	DFT	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600	750 µm	32 óra	25 óra	13 óra	6 óra	5,5 óra	5 óra	4 óra	<4 óra
HEMPACORE ONE 43600	1500 µm	48 óra	36 óra	24 óra	16 óra	14 óra	12 óra	11 óra	10 óra
HEMPACORE ONE FD 43601	750 µm	12 óra	10 óra	7 óra	5 óra	4,5 óra	4 óra	3,5 óra	<3,5 óra
HEMPACORE ONE FD 43601	1500 µm	>24 óra	24 óra	18 óra	13 óra	12 óra	10 óra	9 óra	<9 óra

**5. Táblázat: Minimális átfestési idő (átfestés jóváhagyott akril átvonóval)**

	DFT	Rétegek száma	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600	750 µm	1	4 óra	3 óra	2,5 óra	2 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra	<1 óra
	1500 µm	1	6 óra	4 óra	3 óra	2,5 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra	<1 óra
	3000 µm	2	10 óra	8 óra	6 óra	3 óra	3 óra	2,5 óra	2,5 óra	2 óra
	>3 mm	3+	>20 óra	>16 óra	>8 óra	>4 óra	>3 óra	>3 óra	>3 óra	>3 óra
HEMPACORE ONE FD 43601	750 µm	1	3 óra	2,5 óra	2 óra	2 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra	<1 óra
	1500 µm	1	4 óra	3 óra	2 óra	2 óra	2 óra	1,5 óra	1 óra	<1 óra
	3000 µm	2	8 óra	6 óra	4 óra	2 óra	2 óra	2 óra	2 óra	2 óra
	>3 mm	3+	>16 óra	>8 óra	>6 óra	>3 óra	>3 óra	>3 óra	>3 óra	>3 óra

**6. Táblázat: Minimális átfestési idő (átfestés jóváhagyott egyéb átvonóval)**

	DFT	Rétegek száma	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	35 °C	40 °C
HEMPACORE ONE 43600	750 µm	1	5 nap	3 nap	2,5nap	36 óra	24 óra	24 óra	24 óra	<12 óra
	1500 µm	1	12 nap	9 nap	5 nap	48 óra	48 óra	36 óra	24 óra	< 24 óra
	3000 µm	2	24 nap	21 nap	12 nap	5 nap	4 nap	3,5 nap	3 nap	< 3 nap



#### A HEMPACORE ONE 43600 & HEMPACORE ONE FD 43601

	>3 mm	3+	>24nap	>21nap	>12nap	>5 nap	>4 nap	>3,5nap	>3 nap	>2,5 nap
HEMPACORE ONE FD 43601	750 µm	1	3 nap	2,5 nap	48 óra	18 óra	16 óra	13 óra	10 óra	<10 óra
	1500 µm	1	9 nap	5 nap	3 nap	36 óra	30 óra	24 óra	18 óra	<18 óra
	3000 µm	2	18 nap	15 nap	9 nap	3,5 nap	2,5 nap	48 óra	48 óra	<48 óra
	>3 mm	4+	>18 nap	>15 nap	>9 nap	>3,5 nap	>2,5 nap	>48 óra	>48 óra	>48 óra

**Kezelés:** A festett acélszerkezet szállításánál, tárolásánál és mozgatásánál vigyázni kell, hogy a bevonat ne sérüljön. Amikor a bevonat megszáradt annyira, hogy mozgatható, akkor az acélszerkezet elmozdítható úgy, hogy biztosítsuk az acélelemekre terhelődő nyomás minimalizálását és a megfelelő szellőztetést, lehetővé téve a további száradási folyamatot. Ezért ne fedje be az acél elemeket, mert az kihat a száradási tulajdonságokra. Azokat a területeket, amelyek a mozgatás vagy szállítás során megsérültek, a javítási előírások szerint ki kell javítani.

**Időjárási igénybevétel:** A HEMPACORE ONE 43600 és a HEMPACORE ONE FD 43601 festék átvonó alkalmazása nélkül közepesen erős kültéri környezeti igénybevételnek 6 hónapig ellenáll. Szerelés és javítás alatt gondosan ügyelni kell arra, hogy elkerüljék a vízzel való tartós érintkezést.

Ideális tulajdonságok/ teljesítmény elérése érdekében általában ajánlott átvonó alkalmazása.

**Biztonság:** Gondosan kezelje. Használat előtt és folyamán olvassa el valamennyi biztonsági feliratot a csomagoláson és a festékes kannákon, tanulmányozza a HEMPEL Biztonságtechnikai Adatlapját és kövesse valamennyi helyi vagy nemzeti biztonsági rendszabályt. Kerülje a belégzést, kerülje az érintkezést a bőrrel és a szemmel, és ne nyelje le. Tegyen előintézkedést a lehetséges tűz- vagy robbanásveszély ellen, ugyanúgy a környezet védelméért. Csak jól szellőzött területen alkalmazza.

**Kibocsátva:** HEMPEL A/S – 43600/ 43601

*Ez a Termék Adatlap felülírja az eddig kibocsátottakat. A meghatározás és hatáskör tekintetében lásd az alkalmazni kívánt Termék Adatlapokhoz kapcsolódó magyarító jegyzeteket.*

*A jelen adatlapon szereplő adatok, specifikációk, utasítások és ajánlások csak az ellenőrzött vagy különlegesen meghatározott körülmények között nyert mérési adatokat vagy tapasztalatokat tartalmazza. Pontosságukat, teljességüket vagy megfelelőségüket az itt szereplő Termékek bármilyen szándékolt használata tényleges feltételei között kizárólagosan a Vevőnek/felhasználónak kell meghatározni. A Termékeket leszállítják és minden műszaki segítséget megadnak a HEMPEL ÁLTALÁNOS ÉRTÉKESÍTÉSI, SZÁLLÍTÁSI ÉS SZOLGÁLTATÁSI FELTÉTELEI előírásai szerint, amennyiben ettől eltérően kifejezetten meg nem állapodnak írásos formában. A Gyártó és Értékesítő eláll, míg Vevő és/vagy Felhasználó visel minden felelősségvállalással járó felszólamlást, ideértve, de arra nem korlátozva, a hanyagságot, kivéve, ahogyan azt az említett ÁLTALÁNOS FELTÉTELEK kifejezi minden, a Termék fent ajánlottak szerinti, a túloldalon leírtak szerinti vagy egyébkénti használatának következményeként fellépő bármilyen eredményre, sérülésre vagy közvetlen ill. következményes kárra. A termékadatokat minden jelzés nélkül meg lehet változtatni, és azok kibocsátásuktól számított öt év után érvényüket veszítik.*