

Spezifikation

Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Weser-Jade-Nordsee Bauhof Wilhelmshaven
Nordsee - Wilhelmshaven - DD 2026





Spezifikation

Kunde 11302095 Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Weser-Jade-Nordsee Bauhof Wilhelmshaven	Dokument Ref. no.:	QUO-103496-T3X1 0.00
	Datum des Angebots:	25/06/2026
Adresse Bauhof Wilhelmshaven Schleusenstraße 5 Wilhelmshaven 26382 Germany	Erstellt durch:	Dieter Bremer
	Land der Beschichtung:	Germany
	Land der Lieferung:	Germany
	Lieferhafen:	Wilhelmshaven
	Referenz-Nr. ..	No IMO

Flächenbeschreibung #	Flächenbeschreibung	Bereich / Industriestandard	Flächengröße
1.	1.1.0020 Unterwasserschiff	Vertikale Seiten	3,450
2.	1.1.0040 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 41-42	Vertikale Seiten	1
3.	1.1.0060 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 58-60	Vertikale Seiten	6
4.	1.1.0080 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 145-149	Vertikale Seiten	14
5.	1.1.0100 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 143-144	Vertikale Seiten	1
6.	1.1.0120 Unterwasserschiff / Querstrahlkanal	Vertikale Seiten	116
7.	1.2.0140 Unterwasserschiff / Zusatzwasserkanal Spt. 57-60	Vertikale Seiten	150
8.	1.1.0170 Überwasserschiff	Andere Bereiche außen	1,365
9.	1.1.0190 Schanz außen	Andere Bereiche außen	230
10.	1.1.0220 Tankdeck, Überlaufwehre, Hopperraum	N/A	1,600
11.	1.1.0270 Kamera/Scheinwerfer- und Schaumbremskästen außen	Andere Bereiche außen	1
12.	1.1.0290 Vorderes Deckshaus Außenflächen	Andere Bereiche außen	1,700
13.	1.1.0300 Vorderes Deckshaus Betriebsgang/"Simulantengang" außen	Andere Bereiche außen	150



14.	1.2.0350 Zwischendeck, Ballastwassertank Tk. 2	Ballasttanks	5,020
15.	1.2.0370 Zwischendeck, Ballastwassertank Tk. 3	Ballasttanks	1,230
16.	1.2.0470 Tankdeck, Frischwassertanks 17+18	Frischwassertanks	615
17.	Kettenkästen	Kettenkasten	120

Verwendete Abkürzung:

CF: Verbrauchsfaktor

CO₂e: Kohlendioxidäquivalent

DFT: Trockenschichtdicke

LF: Verlustfaktor

RH: Relative Luftfeuchte

TSR: Theoretische Ergiebigkeit

TBA: Wird noch bekanntgegeben

UOM: Maßeinheit

V.O.C.: Flüchtige organische Verbindungen

VS: Feststoffvolumen

WFT: Nasse Filmdicke

m: Minute(n)

hr: Stunde(n)

d: Tag(e)

Bemerkungen :

Lesen Sie stets die Produktdokumentation, einschließlich des entsprechenden Produktdatenblatts (PDS) und Sicherheitsdatenblatts (SDS), sowie andere bereitgestellte Spezifikationen, Erklärungen und/oder Richtlinien zu den Produkten vor der Verwendung und befolgen Sie die darin enthaltenen Hinweise. Diese Dokumente sind für die berufliche Anwendung vorgesehen und bieten lediglich allgemeine Ratschläge zum jeweiligen Thema. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Hempel-Vertreter, um weitere Beratung zu erhalten. Soweit relevant, gilt der im entsprechenden PDS für die Produkte enthaltene Haftungsausschluss.



Kohlenstoff-Fußabdruck – Geltungsbereich :

Der Geltungsbereich umfasst Rohstoffe, den eingehenden Transport zur Hempel-Fabrik, die Herstellungsprozesse von Hempel sowie alle während und nach der Anwendung des Produkts freigesetzten flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs).

Die vollständige Berechnungsmethodik ist hier verfügbar: <https://www.hempel.com/-/media/hempel/files/technical-guidelines/explanatory-notes-to-product-datasheets-new.pdf> : <https://www.hempel.com/-/media/hempel/files/technical-guidelines/explanatory-notes-to-product-datasheets-new.pdf>



Spezifikation

Flächenbeschreibung	1	1.1.0020 Unterwasserschiff	Flächengröße (m²)	3,450
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
20	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	184.29 L	966
22	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	202.72 L	1,008
25	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	232.79 L	1,072
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	732.10 L	7,362
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	732.10 L	7,361

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		18.43 L	72
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		20.27 L	79
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		23.28 L	91
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		73.21 L	269



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		73.21 L	269

Gesamt	510.0		2292.40 L	18,549
--------	-------	--	-----------	--------

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	2	1.1.0040 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 41-42	Flächengröße (m²)	1
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.07 L	0
27	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.07 L	0
30	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	0.08 L	0
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	0.21 L	2
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	0.21 L	2

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.02 L	0



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.02 L	0
Gesamt					510.0	0.71 L	4

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	3	1.1.0060 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 58-60	Flächengröße (m²)	6
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.40 L	2
27	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.43 L	2
30	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	0.49 L	2
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	1.27 L	13
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	1.27 L	13

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.04 L	0
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.04 L	0
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.05 L	0
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.13 L	0



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.13 L	0
Gesamt					510.0	4.25 L	32

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	4	1.1.0080 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 145-149	Flächengröße (m²)	14
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.93 L	5
27	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	1.01 L	5
30	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	1.13 L	5
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	2.97 L	30
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	2.97 L	30

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.09 L	0
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.10 L	0
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.11 L	0
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.30 L	1



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.30 L	1
Gesamt					510.0	9.91 L	77

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	5	1.1.0100 Unterwasserschiff / Seekasten Spt. 143-144	Flächengröße (m²)	1
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.07 L	0
27	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	0.07 L	0
30	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	0.08 L	0
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	0.21 L	2
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	0.21 L	2

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.01 L	0
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.02 L	0



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.02 L	0
Gesamt					510.0	0.71 L	4

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	6	1.1.0120 Unterwasserschiff / Querstrahlkanal	Flächengröße (m²)	116
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	7.75 L	41
27	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	8.37 L	42
30	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	9.39 L	43
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	24.62 L	248
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	24.62 L	248

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.78 L	3
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.84 L	3
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.94 L	4
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		2.46 L	9



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		2.46 L	9

Gesamt	510.0		82.23 L	650
--------	-------	--	---------	-----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	7	1.2.0140 Unterwasserschiff / Zusatzwasserkanal Spt. 57-60	Flächengröße (m²)	150
Bereich / Industriestandard	Vertikale Seiten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Aktivität	40	Wasser	Kalt	Durchschnittsgeschwindigkeit (Knoten)	8.00	Dockintervall (Monate)	36
-----------	----	--------	------	---------------------------------------	------	------------------------	----

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
20	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	8.01 L	42
22	Ausbeuern	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	175.0	125.0	Luftlose Spritzen	5.76	0.35	8.81 L	44
25	Ausbeuern	Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	200.0	100.0	Luftlose Spritzen	5.70	0.35	10.12 L	47
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	31.83 L	320
100	Vollanstrich	Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111 E	58	150.0	80.0	Luftlose Spritzen	7.25	0.35	31.83 L	320

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.80 L	3
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		0.88 L	3
49183	25150	Hempel's Thinner 08450	08450	10		1.01 L	4
78900	6060E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		3.18 L	12



Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
78900	5111E	Hempel's Thinner 08080	08080	10		3.18 L	12

Gesamt	510.0		99.65 L	807
--------	-------	--	---------	-----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	125	17634	17634	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	125	17634	49183	36h-90d	18h-90d	13h-90d	8h-60d	4h-30d	3h-22.5d	2h-15d
-	100	49183	78900	45h-45d	23h-22.5d	17h-16.5d	10h-10d	5h-5d	4h-4d	2.5h-60h
-	80	78900	78900	31h-No max	15h-No max	12h-No max	8.5h-No max	5h-No max	3.5h-No max	2.5h-No max
Undocking	80			42h-No max	20h-No max	16h-No max	12h-No max	6.5h-No max	5h-No max	3h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Ist das maximale Überstreichbarkeitsintervall für das Antifouling überschritten, einen dünnen zusätzlichen Anstrich Haftvermittler oder Primer applizieren.
- Für weitere Einzelheiten oder Beratung kontaktieren Sie ihr örtliches Hempel Büro.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	8	1.1.0170 Überwasserschiff	Flächengröße (m²)	1,365
Bereich / Industriestandard	Andere Bereiche außen			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Stark

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
25	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	100.00 L	342
30	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46410	46410	Tiefschwarz RAL 9005	19990	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	120.00 L	410
100	Vollanstrich	Hempatex Enamel 56360	56360	Tiefschwarz RAL 9005	19990	32	175.0	50.0	Luftlose Spritzen	6.40	0.35	328.13 L	1,339

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
46410	50630	Hempel's Thinner 08080	08080	10		10.00 L	37
46410	19990	Hempel's Thinner 08080	08080	10		12.00 L	44
56360	19990	Hempel's Thinner 08080	08080	10		32.81 L	120

Gesamt	210.0		602.94 L	2,292
--------	-------	--	----------	-------

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46410	46410	20h-No max	9h-No max	7.5h-No max	5.5h-No max	3h-No max	2h-No max	95m-No max
-	80	46410	56360	28h-No max	13h-No max	11h-No max	7.5h-No max	4.5h-No max	3h-No max	2h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Markierungen wie Schriftzüge, Nationalflaggen, etc: Grundierung HEMPATEX HB 46410-10000 weiß, Endlacke HEMPATEX LACKFARBE 56360 in weiß 10000, schwarz 19990, rot 50800, gelb 27230
- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.

Spezifikation

Flächenbeschreibung	9	1.1.0190 Schanz außen	Flächengröße (m²)	230
Bereich / Industriestandard	Andere Bereiche außen			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Stark

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
20	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	13.48 L	46
25	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	16.85 L	69
100	Vollanstrich	Hempatex Enamel 56360	56360	Rot	50800	32	175.0	50.0	Luftlose Spritzen	6.40	0.35	55.29 L	237

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
46410	50630	Hempel's Thinner 08080	08080	10		1.35 L	5
46410	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		1.69 L	6
56360	50800	Hempel's Thinner 08080	08080	10		5.53 L	20

Gesamt	210.0		94.19 L	383
--------	-------	--	---------	-----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung
**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46410	46410	20h-No max	9h-No max	7.5h-No max	5.5h-No max	3h-No max	2h-No max	95m-No max
-	80	46410	56360	28h-No max	13h-No max	11h-No max	7.5h-No max	4.5h-No max	3h-No max	2h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	10	1.1.0220 Tankdeck, Überlaufwehre, Hopperraum	Flächengröße (m²)	1,600
Bereich / Industriestandard	N/A			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Mittel

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
20	Ausbeissen	Hempadur Mastic 45880	45880	Grau	11480	80	250.0	200.0	Luftlose Spritzen	4.00	0.35	123.08 L	598
25	Ausbeissen	Hempadur Mastic 45880	45880	Hellgrau	12170	80	250.0	200.0	Luftlose Spritzen	4.00	0.35	153.85 L	774
100	Vollanstrich	Hempadur Mastic 45880	45880	Hellgrau	12170	80	200.0	150.0	Luftlose Spritzen	5.33	0.35	461.54 L	2,321

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
45880	11480	Hempel's Thinner 08450	08450	10		12.31 L	48
45880	12170	Hempel's Thinner 08450	08450	10		15.39 L	60
45880	12170	Hempel's Thinner 08450	08450	10		46.15 L	180

Gesamt	550.0		812.32 L	3,981
--------	-------	--	----------	-------

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	200	45880	45880	4.5d-Extended	54h-Extended	36h-Extended	18h-Extended	6h-Extended	4.5h-Extended	3.5h-Extended
-	200	45880	45880	4.5d-Extended	54h-Extended	36h-Extended	18h-Extended	6h-Extended	4.5h-Extended	3.5h-Extended

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	11	1.1.0270 Kamera/Scheinwerfer- und Schaumbremsskisten außen	Flächengröße (m²)	1
Bereich / Industriestandard	Andere Bereiche außen			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Stark

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
30	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	0.09 L	0
35	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	0.10 L	0
100	Vollanstrich	Hempatex Enamel 56360	56360	Grau	11480	32	175.0	50.0	Luftlose Spritzen	6.40	0.35	0.24 L	1

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
46410	50630	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.01 L	0
46410	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.01 L	0
56360	11480	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.02 L	0

Gesamt	210.0		0.47 L	1
--------	-------	--	--------	---

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46410	46410	20h-No max	9h-No max	7.5h-No max	5.5h-No max	3h-No max	2h-No max	95m-No max
-	80	46410	56360	28h-No max	13h-No max	11h-No max	7.5h-No max	4.5h-No max	3h-No max	2h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	12	1.1.0290 Vorderes Deckshaus Außenflächen	Flächengröße (m²)	1,700
Bereich / Industriestandard	Andere Bereiche außen			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Stark

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
15	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	74.73 L	256
20	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	99.63 L	405
100	Vollanstrich	Hempatex Enamel 56360	56360	Weiß	10000	32	175.0	50.0	Luftlose Spritzen	6.40	0.35	408.65 L	1,977

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
46410	50630	Hempel's Thinner 08080	08080	10		7.47 L	27
46410	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		9.96 L	37
56360	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		40.87 L	150

Gesamt	210.0		641.31 L	2,852
--------	-------	--	----------	-------

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46410	46410	20h-No max	9h-No max	7.5h-No max	5.5h-No max	3h-No max	2h-No max	95m-No max
-	80	46410	56360	28h-No max	13h-No max	11h-No max	7.5h-No max	4.5h-No max	3h-No max	2h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	13	1.1.0300 Vorderes Deckshaus Betriebsgang/"Simulantengang" außen	Flächengröße (m²)	150
Bereich / Industriestandard	Andere Bereiche außen			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Stark

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
15	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	6.59 L	23
20	Ausbeuern	Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	42	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.25	0.35	8.79 L	36
100	Vollanstrich	Hempatex Enamel 56360	56360	Weiß	10000	32	175.0	50.0	Luftlose Spritzen	6.40	0.35	36.06 L	174

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
46410	50630	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.66 L	2
46410	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		0.88 L	3
56360	10000	Hempel's Thinner 08080	08080	10		3.61 L	13

Gesamt	210.0		56.59 L	251
--------	-------	--	---------	-----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46410	46410	20h-No max	9h-No max	7.5h-No max	5.5h-No max	3h-No max	2h-No max	95m-No max
-	80	46410	56360	28h-No max	13h-No max	11h-No max	7.5h-No max	4.5h-No max	3h-No max	2h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998. Verbleibende festhaftende und intakte Beschichtungen überschleifen.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.



Spezifikation

Flächenbeschreibung	14	1.2.0350 Zwischendeck, Ballastwassertank Tk. 2	Flächengröße (m²)	5,020
Bereich / Industriestandard	Ballasttanks			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
10	Ausbeissen	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	225.0	160.0	Luftlose Spritzen	4.50	0.35	171.62 L	854
10	Ausbeissen	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	225.0	160.0	Luftlose Spritzen	4.50	0.35	171.62 L	899

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		17.16 L	67
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		17.16 L	67

Gesamt	320.0		377.56 L	1,887
--------	-------	--	----------	-------

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	160	17634	17634	50h-90d	25h-90d	18h-90d	11h-60d	5.5h-30d	4h-22.5d	2.5h-15d

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Anstelle von Sandstrahlen können kleinere Bereiche mit Hand- oder maschinellm Werkzeug gereinigt werden.
- Staub, Strahlmittlrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Um Bereiche, welche schwer durch Spritzapplikation zu erreichen sind wie Kanten, Ecken, Flansche, Durchbrüche, handgeschweißte Nähte und raue Oberflächen, bitte Vor- oder Nachlegen, um auch diese gut zu schützen. Vermeiden übermäßige Schichtdicken.
- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Der Anstrich muss frei von Poren sein.
- Main coat and Small repairs/Touch up: time for dry to immersed for Hempadur Quattro 17634, Hempadur Quattro XO 17720, Hempadur Quattro XO 17820, Hempadur Quattro XO 17870, and for those relevant area for water ballast tank and fresh water tanks: 14 days at -10°C; 4 days at 0°C; 2 days at 10°C; 1.5 days at 20°C; 18 hours at 30°C



Spezifikation

Flächenbeschreibung	15	1.2.0370 Zwischendeck, Ballastwassertank Tk. 3	Flächengröße (m²)	1,230
Bereich / Industriestandard	Ballasttanks			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
20	Ausbeissen	Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	225.0	160.0	Luftlose Spritzen	4.50	0.35	84.10 L	418
20	Ausbeissen	Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	225.0	160.0	Luftlose Spritzen	4.50	0.35	84.10 L	441

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO ₂ e)
17634	50630	Hempel's Thinner 08450	08450	10		8.41 L	33
17634	22090	Hempel's Thinner 08450	08450	10		8.41 L	33

Gesamt	320.0		185.02 L	925
--------	-------	--	----------	-----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung

**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	160	17634	17634	50h-90d	25h-90d	18h-90d	11h-60d	5.5h-30d	4h-22.5d	2.5h-15d

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Anstelle von Sandstrahlen können kleinere Bereiche mit Hand- oder maschinellm Werkzeug gereinigt werden.
- Staub, Strahlmittlrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Um Bereiche, welche schwer durch Spritzapplikation zu erreichen sind wie Kanten, Ecken, Flansche, Durchbrüche, handgeschweißte Nähte und raue Oberflächen, bitte Vor- oder Nachlegen, um auch diese gut zu schützen. Vermeiden übermäßige Schichtdicken.
- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Nur auf saubere und trockene Oberflächen mit einer Temperatur von min. 3°C/5°F über dem Taupunkt um Kondensation zu vermeiden.
- Falls die Farbe mit Pinsel oder Rolle aufgetragen wird, sind mehrere Anstriche nötig, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
- Der Anstrich muss frei von Poren sein.
- Main coat and Small repairs/Touch up: time for dry to immersed for Hempadur Quattro 17634, Hempadur Quattro XO 17720, Hempadur Quattro XO 17820, Hempadur Quattro XO 17870, and for those relevant area for water ballast tank and fresh water tanks: 14 days at -10°C; 4 days at 0°C; 2 days at 10°C; 1.5 days at 20°C; 18 hours at 30°C



Spezifikation

Flächenbeschreibung	16	1.2.0470 Tankdeck, Frischwassertanks 17+18	Flächengröße (m²)	615
Bereich / Industriestandard	Frischwassertanks			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
5	Ausbeuern	Hempadur 35560	35560	Rosa	50900	100	200.0	200.0	Luftlose Spritzen	5.00	0.35	9.46 L	59
5	Ausbeuern	Hempadur 35560	35560	Crème	20320	100	200.0	200.0	Luftlose Spritzen	5.00	0.35	9.46 L	62
Gesamt								400.0				18.92 L	121

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung
**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	200	35560	35560	Not recommended	Not recommended	Not recommended	40h-35d	16h-14d	8h-7d	5h-4.5d

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Partielles Sandstrahlen, min. PSa 2 1/2 (ISO 8501-2) / SP 10 (SSPC).
- Rauigkeitsprofil Mittel (G) (ISO 8503-2)
- Anstelle von Sandstrahlen können kleinere Bereiche mit Hand- oder maschinellm Werkzeug gereinigt werden.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.
- Separate Anweisungen zur Desinfektion von Frischwassertanks sind auf Anfrage erhältlich.
- Sobald die Beschichtung vollständig ausgehärtet ist, muss die Oberfläche vor Inbetriebnahme gründlich gereinigt werden. Bitte entnehmen Sie die Aushärtungszeiten dem Produktdatenblatt oder der Anwendungsanleitung.
- Main coat and Small repairs/Touch up: time for dry to immersed for Hempadur Quattro 17634, Hempadur Quattro XO 17720, Hempadur Quattro XO 17820, Hempadur Quattro XO 17870, and for those relevant area for water ballast tank and fresh water tanks: 14 days at -10°C; 4 days at 0°C; 2 days at 10°C; 1.5 days at 20°C; 18 hours at 30°C



Spezifikation

Flächenbeschreibung	17	Kettenkästen	Flächengröße (m²)	120
Bereich / Industriestandard	Kettenkasten			
Untergrund	Vorbeschichteter Stahl		Umgebung/Standard	Immersiert

Behandelte Fläche %	Behandelte Fläche	Produkt:	Qualitäts-Nr.	Farbtonbeschreibung	Farbtonnr.	VS %	WFT* (µm)	DFT* (µm)	Applikationsmethode	TSR (m²/UOM)	LF	Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
30	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46330	46330	Tiefschwarz RAL 9005	19990	41	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.13	0.35	10.81 L	38
30	Ausbeissen	Hempatex HI-Build 46330	46330	Tiefschwarz RAL 9005	19990	41	200.0	80.0	Luftlose Spritzen	5.13	0.35	10.81 L	38

Produktqualitätsnummer	Produktfarbnummer	Verdünner	Produktname Verdünnung	Verdünner %		Angegebene Menge in der Maßeinheit (UOM)	Kohlendioxidäquivalent** (kg CO₂e)
46330	19990	Hempel's Thinner 08080	08080	10		1.08 L	4
46330	19990	Hempel's Thinner 08080	08080	10		1.08 L	4

Gesamt	160.0		23.78 L	84
--------	-------	--	---------	----

*NSD gesamt und TSD gesamt ohne Vornebeln und Eckengrundierung
**#Trans_3323_IncludeVOCEmissions



Überstreichbarkeitsintervalle

RH	DFT (µm)	Qualitäts-Nr. .	Überstrichen mit	-10°C/14°F Min. - Max.	0°C/32°F Min. - Max.	5°C/41°F Min. - Max.	10°C/50°F Min. - Max.	20°C/68°F Min. - Max.	30°C/86°F Min. - Max.	40°C/104°F Min. - Max.
-	80	46330	46330	52h-No max	24h-No max	20h-No max	15h-No max	8h-No max	6h-No max	4h-No max

Oberflächenvorbehandlung

- Öl, Fett und andere Verunreinigungen mit geeignetem Reinigungsmittel entfernen.
- Salze, Reinigungsmittel, Verunreinigungen und Bewuchs durch Hochdruck-Frischwasser Reinigung entfernen.
- Örtliche maschinelle und/oder manuelle Oberflächenvorbereitung gem. P St 3, EN ISO 12944-4:1998.
- Staub, Strahlmittelrückstände und loses Material entfernen.
- Die Oberfläche muss vor der Beschichtung trocken sein.

Bemerkungen:

- Lesen Sie immer die Etiketten, Sicherheitsdatenblätter, Produktdatenblätter und verfügbaren Anwendungshinweise vor der Verwendung.



Zusammenfassung der Produktinformationen

Projekt:	Nordsee - Wilhelmshaven - DD 2026
Referenz-Nr.:	QUO-103496-T3X1 0.00

Produktname	Produkt Nr.	Farbtonname	Farbtonnr.	VS% %	Flampunkt °C	Basis Nr.	Härter Nr.	Mischungsverhältnis	Topfzeit °C
Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	72	27	17636	97334	4:1	2
Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	72	27	17636	97334	4:1	2
Hempadur 35560	35560	Crème	20320	100	143	35569	98560	6.8:2	1.5
Hempadur 35560	35560	Rosa	50900	100	143	35569	98560	6.8:2	1.5
Hempadur Mastic 45880	45880	Grau	11480	80	25	45889	95880	3:1	1
Hempadur Mastic 45880	45880	Hellgrau	12170	80	25	45889	95880	3:1	1
Hempatex HI-Build 46330	46330	Tiefschwarz RAL 9005	19990	41	32	N/A	N/A		
Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	42	26	N/A	N/A		
Hempatex HI-Build 46410	46410	Tiefschwarz RAL 9005	19990	42	26	N/A	N/A		
Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	42	26	N/A	N/A		
Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	57	31	49187	98191	7:1	2.5
Hempatex Enamel 56360	56360	Weiß	10000	32	41	N/A	N/A		
Hempatex Enamel 56360	56360	Grau	11480	32	41	N/A	N/A		
Hempatex Enamel 56360	56360	Tiefschwarz RAL 9005	19990	32	41	N/A	N/A		
Hempatex Enamel 56360	56360	Rot	50800	32	41	N/A	N/A		
Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111E	58	23	N/A	N/A		
Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060E	58	23	N/A	N/A		



Produktname	Produkt Nr.	Verdünnung Nr.	Trockenzeit bis zur Berührung bei 20°C °C	Min. Umgebungstemperatur °C	Anwendungsbeschränkungen Max RH % %
Hempadur Quattro 17634	17634	08450	*	-10	85
Hempadur 35560	35560	No thinning	*	10	
Hempadur Mastic 45880	45880	08450	*	-5	
Hempatex HI-Build 46330	46330	08080	*		
Hempatex HI-Build 46410	46410	08080	*		
Hempadur Tiecoat 49183	49183	08450	*	-10	
Hempatex Enamel 56360	56360	08080	*	-10	
Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	08080	*	-10	

Theoretischer Gesamtbedarf an Beschichtungen

Produktname	Produkt Nr.	Farbtonname	Farbtonnr.	Kohlendioxidäquivalent ** (kg CO ₂ e)	Theoretischer Gesamtbedarf UOM
Hempadur Quattro 17634	17634	Hellbeige	22090	2,396	457.24 L
Hempadur Quattro 17634	17634	Braunrot BS 445	50630	2,374	477.20 L
Hempadur 35560	35560	Crème	20320	62	9.46 L
Hempadur 35560	35560	Rosa	50900	59	9.46 L
Hempadur Mastic 45880	45880	Grau	11480	598	123.08 L
Hempadur Mastic 45880	45880	Hellgrau	12170	3,094	615.39 L
Hempatex HI-Build 46330	46330	Tiefschwarz RAL 9005	19990	77	21.62 L
Hempatex HI-Build 46410	46410	Weiß	10000	510	125.37 L



Produktname	Produkt Nr.	Farbtonname	Farbtonnr.	Kohlendioxidäquivalent ** (kg CO ₂ e)	Theoretischer Gesamtbedarf UOM
Hempatex HI-Build 46410	46410	Tiefschwarz RAL 9005	19990	410	120.00 L
Hempatex HI-Build 46410	46410	Braunrot BS 445	50630	667	194.89 L
Hempadur Tiecoat 49183	49183	Helles Khakibraun	25150	1,170	254.08 L
Hempatex Enamel 56360	56360	Weiß	10000	2,151	444.71 L
Hempatex Enamel 56360	56360	Grau	11480	1	0.24 L
Hempatex Enamel 56360	56360	Tiefschwarz RAL 9005	19990	1,339	328.13 L
Hempatex Enamel 56360	56360	Rot	50800	237	55.29 L
Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Braunrot	5111E	7,976	793.21 L
Hempel's AntiFouling Globic 9000 78900	78900	Dunkelbraun	6060E	7,977	793.21 L

Gesamt

4822.58 L

Theoretischer Gesamtbedarf für Verdünner

Produktname Verdünner	Verdünnung Nr.	Nr.	Kohlendioxidäquivalent ** (kg CO ₂ e)	Theoretischer Gesamtbedarf UOM
Hempel's Thinner 08080	08080	00000	1,056	287.67 L
Hempel's Thinner 08450	08450	00000	752	192.71 L

Gesamtverdünner

480.38 L

Gesamter CO₂-Fußabdruck **
(kg CO₂e)

32,906

**Inklusive CO₂e aus eingebetteten Quellen und CO₂e aus VOC-Emissionen

Hempel (Germany) GmbH - Pinneberg
Lindenstraße 30
25421 Pinneberg
Germany

Telefon : +49 41 01 707 0
Fax : +49 41 01 77 340 34
E-Mail : sales_marine_de@hempel.com
Website : hempel.de

Kontaktinformationen :
Dieter Bremer
+491713766471
DIB@hempel.com

Projekt-Info :
Nordsee - Wilhelmshaven - DD
2026
Dokument Ref. no. :
QUO-103496-T3X1 Rev. 0.00



