

4774D: BASE 4774M: CURING AGENT 9874D

Descripción	Recubrimiento epoxi puro auto imprimante de dos componentes de capa gruesa curado con poliamida/amina. Resistente a la abrasión y a la corrosión.
Uso recomendado:	Como imprimación universal o auto imprimación de alta calidad para torres y componentes eólicos.
Características	Revestimiento resistente a la abrasión. Repintable por una amplia gama de recubrimientos epoxy y poliuretanos. Bajo contenido en COV's. Aplicable por equipo estándar de pulverización sin aire de alta resistencia en una amplia gama de espesores de película.
Disponibilidad	Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

DATOS TÉCNICOS:

Colores	20450* / Crema
Acabado	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	76 ± 2
Rendimiento teórico:	5.1 m ² /l [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 micras.
Punto de inflamación	34 °C [93.2 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.1 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	3 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	229 g/l [1.9 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. * otros colores según carta.

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Versión, producto mezclado:	4774D
Proporción de mezcla:	BASE 4774M: CURING AGENT 9874D 4 :1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%)
Vida de la mezcla:	La vida de la mezcla depende del tamaño del envase y de la temperatura. En envases grandes y a una temperatura de 40 °C, la vida de la mezcla se reducirá aproximadamente 15 minutos.
Vida de la mezcla (Pistola sin aire)	45 minuto(s) 20°C
Vida de la mezcla (Brocha)	45 minuto(s) 20°C
Boquilla:	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Presión:	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	150 micras [6 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	200 micras [8 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.

Seguridad:	Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Datos de Seguridad HEMPEL y seguir las regulaciones locales o nacionales.
-------------------	--

PREPARACION DE SUPERFICIE:	<p>Acero nuevo: Chorro abrasivo como mínimo a Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Las soldaduras y zonas oxidadas deben chorrearse por spots.</p> <p>Acero inoxidable: Se debe someter a un chorro abrasivo hasta obtener un perfil uniforme, angular, y denso, ISO Comparator Medium (G), correspondiente a un Rz mínimo de 50 micras. Debe eliminar las sales, grasas, aceite, etc. antes de proceder al chorro abrasivo.</p> <p>Reparación: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (ISO 8501-1:2007) (áreas pequeñas) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988). Una buena preparación de superficie mejorará el rendimiento del producto.</p>
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	Use only where application and curing can proceed at temperatures between: 5°C - 60°C. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C. Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. Humedad relativa máxima: 85%.
CAPA PRECEDENTE:	Ninguna, o según especificación.
CAPA SUBSIGUIENTE:	Ninguna, o según especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPADUR, HEMPATANE.
OBSERVACIONES:	
Temperaturas de servicio:	La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto. Los colores claros tienden a amarillear.
APLICACIÓN(ES):	Se puede utilizar en la parte superior del silicato de cinc o en áreas metalizadas utilizando la técnica de "flash coat".
Equipamiento de aplicación:	Equipo de aplicación: Se recomienda utilizar un equipo de pistola sin aire de alta capacidad, con un índice de compresión 60:1 (aproximadamente), y un rendimiento teórico mínimo de 12 litros por minuto. Los latiguillos muy largos y/o las boquillas de mayor tamaño necesitarán una capacidad superior del equipo para mantener una atomización adecuada de la pistola. Los resultados óptimos con pintura sin diluir se obtienen con una presión de salida de 250 bar y un diámetro de boquilla de 0,021"-0,023". Existen boquillas de mayor tamaño, pero depende de la habilidad del pintor, de una presión suficiente de salida y de la viscosidad de la pintura. Además, puede necesitar hasta un 5% de disolvente.
ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN:	Puede especificarse a otro espesor de película del especificado dependiendo del propósito y área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influenciar al tiempo de secado y al intervalo de repintado. El rango de espesor seco es: 100-250 micras. Sin diluir, el espesor mínimo para cerrar película es 100 micras. En el rango alto de espesores, y por parte de aplicadores especializados se puede aplicar de manera segura hasta 250 micras.
Agente de curado:	CURING AGENT se oscurecerá durante su almacenamiento. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento. Podría influir en el tono del producto mezclado.
Repintado	Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmospheric, severe					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	4 h	60 d	2 h	30 d	1.5 h	22.5 d
HEMPATHANE	4 h	14 d	2 h	7 d	1.5 h	5 d

NR = No Recomendado, Ext. = Extendido, m = minuto(s), h = hora(s), d = día(s)

Nota: **HEMPADUR 4774D es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR: HEMPEL A/S 4774D20450

Esta Ficha Técnica sustituye a las editadas con anterioridad. Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas". Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de Laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproducibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES DE VENTA, ENTREGA Y SERVICIO y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso y caducan a los cinco años. *Marca registrada por HEMPEL.