

4774D: BASE 4774M: DURCISSEUR 9874D

| | |
|---------------------------|--|
| Description : | HEMPADUR UNIQ 4774D est un primaire pur époxy-polyamide/amine, en deux composants et applicable en forte épaisseur. Résistant à l'abrasion et à la corrosion. |
| Usage recommandé : | En tant que primaire applicable en forte épaisseur, intermédiaire et/ou primaire/ finition pour des systèmes de revêtement haute performance. |
| Propriétés : | Revêtement haute performance, résistant à l'abrasion. Recouvrable par une large gamme de peintures époxydiques et polyuréthanes. Faible teneur en COV. Applicable avec la plupart des équipements airless standards, dans une large gamme d'épaisseurs. |
| Disponibilité : | Non inclus dans la gamme Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial. |

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

| | |
|--|---|
| Teinte n°/Couleurs : | 20450* / Crème |
| Finition : | Satiné brillant |
| Fraction solide (%) : | 76 ± ± 2 |
| Rendement superficiel spécifique théorique : | 5.1 m ² /l [204.5 sq.ft./US gallon] - 150 µm/6 mils |
| Point éclair : | 34 °C [93.2 °F] |
| Masse volumique : | 1.5 Kg/L [12.1 lbs/US gallon] |
| Sec hors poussière : | 2 heure(s) 20°C/68°F |
| Sec à cœur : | 3 heure(s) 20°C/68°F |
| Réticulation complète : | 7 jour(s) 20°C/68°F |
| Teneur en COV : | 229 g/l [1.9 lbs/US gallon] |
| Date limite d'utilisation : | 3 années pour BASE et 3 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production. <i>*Autres teintes disponibles selon catalogue</i> |

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

| | |
|--------------------------------------|--|
| Version, produit mélangé : | 4774D |
| Rapport de mélange : | BASE 4774M: DURCISSEUR 9874D 4 :1 en volume |
| Mode d'application : | Pistolet Airless / Brosse |
| Dilution (maximum, en volume) : | 08450 (5%) |
| Durée de vie en pot du mélange : | La durée de vie en pot du produit dépend de son conditionnement et de la température. La durée de vie en pot diminuera à environ 15 minutes pour des grands conditionnements et à une température de 40°C. |
| Durée de vie en pot (Airless) : | 45 minute(s) 20°C/68°F |
| Durée de vie en pot (brosse) : | 45 minute(s) 20°C/68°F |
| Diamètre de buse : | voir REMARQUES au verso |
| Pression de buse : | voir REMARQUES au verso |
| Nettoyage du matériel : | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 |
| Epaisseur sèche : | 150 µm [6 mils] |
| Epaisseur humide : | 200 µm [8 mils] |
| Intervalle de recouvrement minimum : | voir REMARQUES au verso |
| Intervalle de recouvrement maximum : | voir REMARQUES au verso |

| | |
|-------------------|---|
| Sécurité : | Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité. |
|-------------------|---|

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Si une protection temporaire de la préparation de surface est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et à la fabrication avant application de la dernière couche. Soudures, points de rouille, etc. sont à décapier localement par projection d'abrasif.

Acier inoxydable : Décapage par projection d'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'un profil de surface uniforme, angulaire et dense, rugosité Moyen G selon ISO 8503, correspondant à un Rz minimum de 50 µm. Éliminer toutes traces de sels, de graisse, d'huile, etc... avant le décapage par projection d'abrasif.

Réparation : Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Nettoyer minutieusement les zones endommagées par un nettoyage mécanique jusqu'au degré de soin St 3 (ISO 8501-1:2007) (petites surfaces) ou par un décapage à l'abrasif jusqu'au degré de soin minimum de Sa 2, de préférence jusqu'à Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Une bonne préparation de la surface améliore la performance du produit.

REGLES D'APPLICATION:

N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures comprises entre : 5°C/41°F - 60°C/140°F. La température de la peinture doit être également supérieure à : 15°C/69°F. Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. Humidité relative maximum : 85%.

COUCHES PRECEDENTES:

Sans ou selon spécification.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification. Les systèmes recommandés sont : HEMPADUR, HEMPATANE.

Remarques

Vieillessement/Températures de service :

Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées. Les couleurs claires auront tendance à jaunir.

Application(s):

Peut être appliqué sur zinc silicate ou sur des surfaces métallisées selon la technique « flash-coat ».

Matériel d'application :

Matériel d'application par pulvérisation : Il est recommandé d'utiliser un équipement robuste de pulvérisation airless avec taux de transmission de la pompe de 60:1 (environ), et une sortie théorique d'au moins 12 litres par minute. En cas de flexibles de pulvérisation plus longs/des buses plus grandes, l'équipement de pulvérisation doit pouvoir maintenir l'atomisation adéquate. Pour obtenir un résultat optimal avec les peintures non diluées, la pression de sortie doit être de 250 bars/3600 psi et les orifices de la buse doivent être de 0,021" à 0,023". Des tailles de buse plus grandes sont possibles, mais dépendent de l'habileté du peintre, de la pression de sortie suffisante et de la viscosité du produit. De plus, jusqu'à 5 % de diluant peuvent être nécessaires.

Epaisseur du film/Dilution :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement.

Épaisseurs sèches normales : 100-250 µm/4-8 mils.

L'épaisseur minimum absolue non diluée nécessaire à la formation d'un film sec fermé est de 100 µm. Pour la limite supérieure, la peinture présente une sécurité suffisante dans sa « gamme d'application » pour obtenir une épaisseur de 250 µm, si l'application est réalisée dans les règles de l'art.

Durcisseur:

Le DURCISSEUR peut s'assombrir au cours du stockage. Cela n'affecte en rien la performance. Cela peut affecter la nuance du mélange.

Recouvrement :

Intervalles de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.

Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.

Une spécification prévaut sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

| Environnement | Atmosphère sévèrement corrosive | | | | | |
|---------------|---------------------------------|------|-------------|------|-------------|--------|
| | 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 = Non Recommandé, Ext. = Étendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

Note:

HEMPADUR 4774D Pour usage professionnel uniquement.

Édité par :

HEMPEL A/S

4774D20450

Cette fiche technique remplace et annule la précédente. Pour les explications, définitions et utilisation, consulter le "Sommaire Explicatif" disponible sur notre site www.hempel.fr. Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche représentent l'expérience acquise dans des conditions contrôlées et dans le cadre de procédures d'essais et de système standards. Toute fourniture ou conseil technique sont sujets à nos CONDITIONS GENERALES DE VENTE Hempel, LIVRAISON ET SERVICE, sauf convention contraire expressément écrites. Tout acheteur/utilisateur utilisant le produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à ses propres risques. En conséquence, le fabricant et le vendeur renoncent à toute garantie sur la performance du produit, perte directe/indirecte ou dommage subis à l'exception de ce qui est écrit dans nos CONDITIONS GENERALES. Il appartient à l'acheteur/utilisateur de s'assurer qu'il dispose, à l'occasion de la commande ou avant utilisation de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée. En tout état de cause, le document devient nul cinq ans après sa date d'émission/édition.