

### 47800: BASE 47809: CURING AGENT 97800

<b>Descripción</b>	HEMPADUR IMPACT 47800 is a self-priming, two-component high build pure epoxy paint which cures to an abrasion, impact and corrosion resistant coating.
<b>Uso recomendado:</b>	As a dedicated heavy duty coating for hatch coamings and cargo holds of bulk carriers.
<b>Temperatura de servicio:</b>	Máximo, exposición en seco: Máximo: 120°C
<b>Certificados:</b>	Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos secos Para detalles consultar a Hempel. Comprobado como no contaminante de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña.
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

### DATOS TÉCNICOS:

Colores	50630 Rojo
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	76 ± 1
Rendimiento teórico:	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	33 °C [91.4 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.8 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2.5 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	247 g/l [2.1 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:

<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>47800</b>
Proporción de mezcla:	BASE 47809: CURING AGENT 97800 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha (parcheos)
Vida de la mezcla:	1 hora(s) ( 20°C )
TIEMPO DE INDUCCIÓN:	- Ver OBSERVACIONES al dorso.
Boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión:	150 bar [2175 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	125 micras [5 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.

<b>Seguridad:</b>	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:** **Acero nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo hasta Sa 2, (ISO 8501-1:2007), con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator, grado de rugosidad MEDIO (G). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Tras el chorreado, limpie la superficie con cuidado para eliminar los agentes abrasivos y el polvo.

**Reparación y mantenimiento:** Elimine el aceite y la grasa con un detergente adecuado. Elimine la sal 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. Como alternativa a la preparación en seco, puede

realizarse chorreado abrasivo húmedo o water jetting hasta alcanzar un grado mínimo Wa 2½ (ISO 8501-4:2006) (o de acuerdo a la especificación). El grado máximo de reoxidación aceptable justo antes de la aplicación es L (ISO 8501-4:2006). Los bordes de pintura antigua deben ser suavizados. Elimine los residuos. En superficies con corrosiones profundas localizadas, las cantidades excesivas de restos de sales pueden requerir chorreado con agua a alta presión (water jetting) ó chorreado abrasivo húmedo. Alternativamente, se puede realizar un chorreado abrasivo seco, seguido de agua dulce a alta presión, dejar secar y, finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo. Tras el chorro abrasivo húmedo, limpie la superficie con agua dulce a alta presión y deje que seque. Retoque las zonas al descubierto con: pintura HEMPADUR especificada.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 0°C. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C y por debajo de 30°C para garantizar las propiedades de aplicación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. Para conseguir unas propiedades de resistencia completas, el recubrimiento requiere un periodo de curado superior a 5°C/41°F .

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna.. HEMPADUR. 15590 o HEMPADUR IMPACT 47800 Se puede utilizar como imprimación de chorro. (10°C) diluido al 15-25 % con HEMPEL'S THINNER 08450 .

**OBSERVACIONES:**

**Colores/color estabilidad:** 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. Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia en el comportamiento de la pintura ni dicho efecto se transfiere a la capa de acabado.

**TIEMPO DE INDUCCIÓN:** Para facilitar las debidas propiedades de aplicación se recomienda permitir el mezclado completo de BASE y AGENTE DE CURADO para prerreaccionar antes de la aplicación. Para una temperatura de la pintura de 20°C, es beneficioso dejar prerreaccionar la pintura 10 minutos antes de la aplicación con pistola (20 minutos a 15°C).

Vida de la mezcla:

1.5 horas - 15°C

1 hour - 20°C

45 minutos - 25°C/77°F

30 minutos - 30°C

La viscosidad puede ser demasiado alta para la aplicación con pistola sin aire por debajo de:15°C

Evitar temperatura por encima de: 30°C .

**ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN:** Pueden especificarse a distintos espesores de película seca que el indicado dependiendo del propósito y área de uso. . Esto altera el rendimiento y puede influir en la cantidad de disolvente, el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El rango normal es: 100 -150 micras /4 -6 mils espesor de la película seca. Se recomienda utilizar un equipo de pistola sin aire de alta capacidad, con un índice compresión 60:1 (aproximadamente), y un rendimiento teórico mínimo de 12 litros por minuto. Debe evitarse el excesivo espesor de película seca

Normalmente no debe diluirse

**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	Atmosférica, media.					
Temperatura de la superficie:	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
47800	24 h	90 d	8 h	60 d	4 h	30 d

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

**Nota:**

**HEMPADUR IMPACT 47800 es únicamente para uso profesional.**

**EDITADA POR:**

HEMPEL A/S

4780050630

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.