

### 47800: BASE 47809: AGENTE CURADOR 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>	Exposición seca máxima solo: Máximo: 120°C/248°F
<b>Certificados / Aprobaciones:</b>	Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos secos. Para detalles consultar a Hempel. Testeado para la no contaminación de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health & Hygiene, Gran Bretaña.
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

### CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores	50630 Rojo
Acabado:	Mate
Volumen de sólidos, %:	76 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras/5 mils
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
Secado total:	5 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	247 g/l [2.1 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. * otros colores según lista de surtido.

*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>
relación de mezcla	BASE 47809: AGENTE CURADOR 97800 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless) / Brocha (retocar)
Tiempo de vida	1 hora(s) ( 20°C )
Tiempo de inducción	- ver NOTAS al dorso
Orificio de boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión en boquilla:	150 bar [2175 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	125 micras [5 mils]
Espesor de película indicado, húmedo	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	ver NOTAS al dorso
Intervalo de repintado, max.	ver NOTAS 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 SUPERFICIES:

**Acero nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa y los restos similares 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 aplicar el repintado, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Después de aplicar el chorro, 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 8501-1:2007). Una preparación de superficie

perfeccionada 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 elevados deben ser eliminados. Elimine los residuos. En superficies con restos de corrosión, las cantidades excesivas de restos de sal pueden necesitar agua a alta presión, chorro abrasivo húmedo o seco, agua dulce a alta presión, secado y finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo. Después del chorro abrasivo, limpie la superficie con agua dulce y deje que se seque. Retoque las zonas al descubierto con: pintura HEMPADUR especificada.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura 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. Como dicta la práctica del buen pintado. Para conseguir unas propiedades de resistencia completas, el recubrimiento requiere un periodo de curado superior a 5°C/41°F.

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguno. 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 es el caleo así como resultar más sensibles a daños mecánicos a altas temperaturas. Tiene una tendencia a amarillear después de la aplicación. Este no tiene influencia en el comportamiento de la pintura ni el 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 prereaccionar antes de la aplicación. Una pintura a temperatura de 20°C puede reaccionar ventajosamente reaccionando 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

**Espesor de película/dilución** La viscosidad puede ser demasiado alta para abajo aplicación con pistola sin aire: 15°C  
Evitar temperatura por encima de: 30°C.  
Pueden especificarse otros espesores de película 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 con un índice de transmisión de bomba de 60:1 (aproximadamente), y un rendimiento teórico mínimo de 12 litros por minuto.

**Repintado** Debe evitarse el excesivo espesor de película seca  
Normalmente no debe diluirse.  
Intervalos de repintado relacionados con condiciones posteriores de exposición: Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas  
Antes de repintar después de exposición en ambiente contaminado, limpiar la superficie adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar

Una especificación reemplaza cualquier pauta de intervalos de sobrepintado indicadas en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférico, medio					
Temperatura de la superficie:	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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 Solo para uso profesional.**  
**EMITIDA POR:** HEMPEL A/S 4780050630

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.