

### 47800: BASE 47809: DURCISSEUR 97800

<b>Description :</b>	HEMPADUR IMPACT 47800 est un primaire pur époxy, en deux composants, applicable en forte épaisseur. Après réticulation, le produit forme un film anticorrosion, résistant à l'abrasion et aux impacts.
<b>Usage recommandé:</b>	En tant que revêtement longue durée pour les hiloires de panneau de cale et les cales de cargaison des vraciers.
<b>Température de service :</b>	Température de service sèche maximum : Maximum : 120°C/248°F
<b>Certificats :</b>	Répond à la section 175.300 du Code de Régulation Fédéral Titre 21 – Denrées alimentaires sèches. Consulter Hempel pour plus d'information. Testé pour la non contamination de grains par le Newcastle Occupational Health & Hygiene, Grande Bretagne.
<b>Disponibilité :</b>	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	50630 Rouge
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	76 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair :	33 °C [91.4 °F]
Masse volumique :	1.5 Kg/L [12.8 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	2.5 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	5 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	247 g/l [2.1 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 :

<b>Version, produit mélangé :</b>	<b>47800</b>
Rapport de mélange :	BASE 47809: DURCISSEUR 97800 4:1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse (retouches)
Durée de vie en pot du mélange :	1 heure(s) ( 20°C/68°F )
Temps de mûrissement :	- voir REMARQUES au verso
Diamètre de buse :	0.019 - 0.021 "
Pression de buse :	150 bar [2175 psi ] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Épaisseur sèche :	125 µm [5 mils]
Épaisseur humide :	175 µm [7 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso

<b>Sécurité :</b>	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 :** 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. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2, (ISO 8501-1:2007), avec à une rugosité équivalente à BN10 du Rugotest n°3, à 3,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à MOYEN (G) selon le comparateur ISO. Appliquer immédiatement après le nettoyage. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant recouvrement. Après le décapage, éliminer soigneusement les résidus d'abrasif et la poussière.

**Réparation et maintenance :** Éliminer huile et graisse 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. Le décapage par projection d'abrasif humide ou décapage UHP, jusqu'au degré de soin Wa 2 ½ minimum (ISO 8501-4:2006) (ou selon spécification), peut être utilisé comme alternative au décapage par projection d'abrasif sec. Un degré d'oxydation flash maximum de L (ISO 8501-4:2006) est acceptable avant application. Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Sur les surfaces chancrees, les quantités excessives de résidus salins peuvent être éliminées par décapage UHP ou décapage par projection d'abrasif par voie humide. L'alternative suivante peut être mise en œuvre : décapage par projection d'abrasif par voie sèche, lavage haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif par voie sèche. Après un décapage par projection d'abrasif par voie humide, rincer la surface à l'eau douce et laisser sécher. Retoucher les zones mises à nu avec : HEMPADUR recommandé.

### REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à :

0°C/32°F. La température de la peinture doit être également supérieure à : 15°C/69°F et en-dessous de 30°C/86°F afin d'assurer les bonnes propriétés d'application. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. Pour obtenir les propriétés mécaniques optimums, le revêtement nécessite une température de réticulation supérieure à 5°C/41°F.

### COUCHES PRECEDENTES:

Aucun(e). HEMPADUR 15590 ou HEMPADUR IMPACT 47800 Peut être utilisé en tant que primaire de protection de la préparation de surface. (10°C/50°F) dilué 15-25 % avec HEMPEL'S THINNER 08450.

### Remarques

### Couleurs/Stabilité de la teinte :

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. A tendance à jaunir après application. Cela n'a pas d'influence sur les performances ni d'effet sur les finitions appliquées.

### Temps de mûrissement :

Pour obtenir des propriétés d'application optimum, il est recommandé de laisser mûrir le mélange BASE/DURCISSEUR avant utilisation. Pour une température de peinture de 20°C, laisser mûrir le mélange 10 mn avant application au pistolet (20 mn si la température de la peinture est à 15°C)

Durée de vie du mélange :

1.5 heures - 15°C/69°F

1 heure - 20°C/68°F

45 minutes - 25°C/77°F

30 minutes - 30°C/86°F

La viscosité peut être trop élevée pour être appliquée à l'airless au-dessous de : 15°C/69°F

Eviter des températures supérieures à : 30°C/86°F.

### Epaisseur du film/Dilution :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation. Cela influence le rendement superficiel spécifique et peut affecter la quantité de diluant, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement. Epaisseurs sèches normales : 100 -150 µm /4 -6 mils épaisseur du film sec. Il est recommandé d'utiliser un matériel airless avec un rapport de pompe d'environ 60:1 et permettant un débit de sortie théorique de 12 litres par minute minimum.

Les épaisseurs excessives doivent être évitées.

Normalement, ne doit pas être dilué.

### Recouvrement :

Intervalle 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 prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

Environnement	Atmosphère moyennement corrosive					
	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 = Non Recommandé, Ext. = Etendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

### Note:

**HEMPADUR IMPACT 47800 Pour usage professionnel uniquement.**

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](http://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.