

47960: BASE 47969: CURING AGENT 98140

Descripción	HEMPADUR 47960 es una pintura de tipo epoxi de capa gruesa, curada con aducto de poliamida de dos componentes, que combina un relativamente elevado contenido en sólidos con un corto tiempo de secado.
Uso recomendado:	Como imprimación en ambientes atmosféricos de leves a medios. Como capa intermedia o de acabado en sistemas epoxi expuestos a ambientes de mediano a severamente corrosivos. Como autoimprimación de una capa de tipo epoxi de acabado disponible en varios colores. Se puede usar directamente sobre silicato de cinc curado (productos GALVOSIL) o sobre superficies metalizadas para minimizar la aparición de burbujas.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 140°C
Certificados:	
Disponibilidad	Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	11480* / Gris.
Acabado	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	75 ± 1
Rendimiento teórico:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	24 °C [75.2 °F]
Peso específico	1 kg/ltr [8.3 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	1 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	3 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	245 g/l [2 lb/gal EE. UU.] * 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:	47960
Proporción de mezcla:	BASE 47969: CURING AGENT 98140 5 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	en función del propósito. Normalmente menos de: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Vida de la mezcla:	1 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión:	225 bar [3262.5 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] (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con la especificación.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con la especificación.
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: **Acero nuevo:** Chorro abrasivo a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). 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. Para uso en reparaciones y parcheos: HEMPADUR 47960.

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 debe ser de: 15-25°C/59-77°F para garantizar las propiedades de aplicación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. Es muy importante que la superficie esté completamente seca para garantizar la adherencia. El aceite, la grasa, etc., deben eliminarse con un detergente adecuado.

CAPA PRECEDENTE: De acuerdo con la especificación. Los sistemas recomendados son: Metalización por pistola, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

CAPA SUBSIGUIENTE: Ninguna, o según especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPATHANE, HEMPAXANE.

OBSERVACIONES:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	5 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

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. Posible decoloración. This will not influence the anticorrosive properties of the paint. The product should be overcoated with a more durable cosmetic topcoat if better gloss and colour retention is needed.

APLICACIÓN(ES): Superficies irregulares: Debe tenerse especial cuidado con superficies irregulares (cordones de soldadura, entalladuras, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento o grietas en estas áreas especiales. Excessive film thickness is typically 2-3 times higher than the maximum recommended film thickness. Aplicación sobre superficies con metalización de cinc e imprimación de silicato de cinc. Se recomienda aplicar la pintura por el procedimiento "mist coat". Aplicar una capa fina sin diluir (mist coat) y, después de unos minutos, aplicar una segunda capa hasta obtener el espesor final especificado. Dependiendo de las condiciones reales de aplicación, como la temperatura, porosidad de sustrato, método de aplicación a pistola, se puede aplicar una capa de selladora (diluido hasta el 30%) seguido de la aplicación de una capa general como método alternativo para reducir la aparición de burbujas. 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: 80-125 micras.

**ESPESOR DE PELÍCULA/
DILUCIÓN:**

La elección del disolvente adecuado depende de las condiciones de aplicación. Normally recommended thinner: HEMPEL'S THINNER 08450. HEMPEL'S THINNER 08700 Se puede utilizar como alternativa en función de las condiciones del lugar.

INTERVALOS DE REPINTADO:

Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce.

Cualquier capa degradada como resultado de largo tiempo de exposición, debe eliminarse. El chorro de agua o waterjetting puede ser muy útil para eliminar cualquier capa degradada y puede sustituir a los métodos de limpieza anteriores si se ejecuta convenientemente. En caso de duda, póngase en contacto con HEMPEL. Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es la adecuada, un parche de prueba puede ser de gran utilidad. No obstante, esta zona de prueba no es definitiva en cuanto a la durabilidad de los sistemas de pintado.

Nota:

HEMPADUR 47960 es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

4796011480