

47960: BASE 47969: DURCISSEUR 98140

Description : HEMPADUR 47960 est un revêtement époxydique en deux composants réticulé avec un adduct de polyamide. Il combine un haut extrait sec avec un séchage rapide. Conforme à la législation des composés organiques volatiles (COV). Contient du phosphate de zinc.

Usage recommandé:

- Primaire pour des environnements faiblement à moyennement corrosifs.
- Intermédiaire ou finition dans des systèmes époxydiques en environnement moyennement à sévèrement corrosifs
- Primaire et finition monocouche disponible dans différentes teintes

Peut être utilisé directement sur des revêtements zinc silicate (GALVOSIL) ou métallisation pour minimiser le bullage (popping)

Température de service : Température de service sèche maximum : 140°C/284°F

Certificats : Certifié ACQPA n°25322
Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille i, classe 6b

Disponibilité : Non inclus dans la gamme Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs : 11480* / Gris.
Finition : Satiné brillant
Fraction solide (%) : 75 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique : 6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair : 24 °C [75.2 °F]
Masse volumique : 1 Kg/L [8.3 lbs/US gallon]
Sec hors poussière : 1 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 : 245 g/l [2 lbs/US gallon]

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé : **47960**
Rapport de mélange : BASE 47969: DURCISSEUR 98140
5 : 1 en volume
Mode d'application : Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) : selon l'utilisation. Généralement inférieure à : 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (voir REMARQUES au verso)
Durée de vie en pot du mélange : 1 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse : 0.019 - 0.021 "
Pression de buse : 225 bar [3262.5 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
Epaisseur sèche : 125 µm [5 mils] (voir REMARQUES au verso)
Epaisseur humide : 175 µm [7 mils]
Intervalle de recouvrement minimum : Selon spécification.
Intervalle de recouvrement maximum : Selon spécification.

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 Sa 2 ½ (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. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR 47960.

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 : 15-25°C/59-77°F afin d'assurer les bonnes propriétés d'application. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. La surface doit être parfaitement propre pour garantir l'adhérence. Éliminer tous résidus d'huile, de graisse, etc., avec un détergent approprié.

COUCHES PRECEDENTES:

Selon spécification. Les systèmes recommandés sont : Métallisation, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification Les systèmes recommandés sont : HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Pour les COV des autres teintes, consulter les fiches de données de sécurité correspondantes

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. Cela peut entraîner une décoloration. Cela n'influencera pas les propriétés anticorrosives du produit. Le produit devrait être recouvert avec une finition esthétiquement durable si une meilleure rétention de couleur et de brillant est nécessaire.

Application(s):

Surfaces irrégulières : Un soin particulier doit être porté à l'application sur des surfaces irrégulières (cordons de soudures, etc...) où des épaisseurs excessives peuvent conduire à du craquelage. Une épaisseur excessive est typiquement 2-3 fois plus élevée que l'épaisseur maximum recommandée.

Application sur des surfaces métallisées ou recouvertes par un zinc silicate : Il est recommandé d'appliquer la peinture selon la méthode dite du "mist-coat". Appliquer une fine couche non diluée (mist coat) et après quelques minutes, appliquer la seconde couche dans l'épaisseur spécifiée. En fonction des conditions d'application, comme la température, la porosité du support, le mode d'application, une couche de colmatage (diluée jusqu'à 30%) peut être appliquée en tant que méthode alternative pour réduire la formation de bulles (popping), suivi par l'application de la couche à l'épaisseur spécifiée.

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 : 80-125 µm/3.2-5 mils.

La sélection du diluant approprié dépend des conditions d'application. Diluant normalement conseillé : HEMPEL'S THINNER 08450. Diluant 08700 peut également être utilisé, en fonction des conditions particulières.

Intervalles de recouvrement :

Une surface parfaitement propre est exigée pour assurer l'adhérence entre les couches, particulièrement en cas d'intervalles de recouvrement prolongés. Éliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Éliminer les sels par un rinçage à l'eau douce.

Éliminer toutes dégradations de la surface issues d'une exposition prolongée. Le décapage UHP est une méthode adaptée pour éliminer ces surfaces dégradées et peut également remplacer les méthodes de nettoyage décrites ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. En cas de doute, consulter HEMPEL pour des conseils spécifiques. Pour déterminer si la qualité du nettoyage de la surface est suffisante, la réalisation d'une zone de référence peut être pertinente. Néanmoins, cette zone ne doit pas être considérée comme preuve des performances de durabilité des systèmes de peintures.

Note:

HEMPADUR 47960 Pour usage professionnel uniquement.

Édité par :

HEMPEL A/S

4796011480