

47960: BASE 47969: CATALIZZATORE 98140

Descrizione:	HEMPADUR 47960 è un prodotto bicomponente epossidico poliammidico addotto ad alto spessore, che unisce al contenuto relativamente elevato di solidi in volume un tempo di essiccazione ridotto. E' conforme alle norme VOC. Possiede prolungate proprietà di ricopertura ed è pigmentato con fosfati di zinco.
Uso consigliato:	Come primer in condizioni ambientali da poco a mediamente corrosivi. Come intermedio o mano di finitura nei cicli epossidici in condizioni ambientali da moderatamente a molto corrosivi. Come rivestimento epossidico monomano disponibile in varie tonalità. Applicabile direttamente sulle superfici ricoperte da silicati di zinco (serie GALVOSIL) o su superfici metallizzate a spruzzo per minimizzare il fenomeno del "popping".
Temperatura di servizio:	Esposizione a secco max., solo: 140°C/284°F
Certificati/Omologazioni	
Disponibilità	Non incluso nella lista assortimento prodotti. Disponibilità soggetta ad accordi speciali.
COSTANTI FISICHE :	
Tinta/Colore:	11480* / Grigio.
Finitura	Semi-lucida
Solidi in volume, %	75 ± 1
Resa teorica:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Punto di infiammabilità	24 °C [75.2 °F]
Peso specifico	1 kg/litro [8.3 lb/galloni USA]
Superficie asciutta al tatto:	1 ora(e) 20°C/68°F
Completamente asciutta:	3 ora(e) 20°C/68°F
Completamente catalizzato	7 giorno(i) 20°C/68°F
Contenuto COV	245 g/l [2 lb/galloni USA]
	<i>* altri colori come da lista d'assortimento</i>
	<i>Le costanti fisiche dichiarate sono dati nominali delle formule approvate dal GRUPPO HEMPEL.</i>
DETTAGLI DI APPLICAZIONE:	
Versione, prodotto miscelato	47960
Rapporto di miscelazione	BASE 47969: CATALIZZATORE 98140 5 : 1 in volume
Metodo di applicazione	Spruzzo airless / Pennello
Diluente, (volume max)	in base allo scopo. Solitamente inferiore a: 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (vedi NOTE retro)
Durata della miscela:	1 ora(e) 20°C/68°F
foro ugello	0.019 - 0.021 "
pressione ugello	225 bar [3262.5 psi] (I dati per lo spruzzo airless sono indicativi e soggetti a regolazioni)
Pulizia dell'attrezzatura	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Spessore a secco indicato	125 micron [5 mils] (vedi NOTE retro)
Spessore a umido indicato	175 micron [7 mils]
Intervallo di ricopertura, min	Come da specifica.
Intervallo di ricopertura, max	Come da specifica.
Sicurezza:	Maneggiare con cura. Prima e durante l'uso, osservare tutte le precauzioni indicate sull'etichetta e consultare le Schede di Sicurezza. Seguire tutte le vigenti norme nazionali e locali inerenti la sicurezza.

PREPARAZIONE SUPERFICIALE: **Acciaio nuovo:** Sabbiatura al grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Per una protezione temporanea, se necessaria, utilizzare uno shopprimer adeguato. Lo shopprimer danneggiato e contaminato durante la conservazione o l'assemblaggio deve essere completamente eliminato prima della verniciatura finale. Per riparazione e ritocco usare : HEMPADUR 47960.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE: Applicare esclusivamente su una superficie asciutta e pulita con una temperatura superiore al punto di rugiada per evitare la formazione di condensa. Usare solo ove l'applicazione e la catalisi avvengono a temperature superiori a 0°C/32°F. La temperatura della vernice stessa deve essere: 15-25°C/59-77°F per garantire proprietà di applicazione corrette. In spazi ristretti, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'essiccazione. È importante che la superficie sia completamente pulita per garantire l'adesione. Rimuovere eventuale olio, grasso, ecc. con un detergente adeguato.

MANO PRECEDENTE: Come da specifica. I cicli raccomandati sono: Metallizzazione spray, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

MANO SUCCESSIVA: Nessuno, o come da specifica I cicli raccomandati sono: HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Note:

VOC - Direttive EU 2004/42/EC:

Prodotto	Come fornito	5 vol. % thinning	Fase limite II, 2010
4796011480	245 g/l	275 g/l	500 g/l

Per i VOC di altri colori, riferirsi alle schede di sicurezza.

Temperature di servizio/Esposizioni Come tutti i prodotti epossidici, l'esposizione esterna agli ultravioletti causa lo sfarinamento superficiale del film. Inoltre quando esposti ad elevate temperature si accentua la sensibilità ai danni meccanici e ai prodotti chimici. Potrebbe verificarsi la decolorazione. Questo non influenzerà le proprietà anticorrosive della pittura.

Il prodotto può essere ricoperto con uno smalto quando è richiesta una buona ritenzione del colore e gloss.

Applicazione(i): Superfici irregolari: Prestare particolare attenzione alle superfici irregolari (cordoni di saldatura, rientranze, ecc) in quanto l'applicazione di spessori eccessivi può causare rotture del film in tali aree. Uno sovrappessore del film è pari a 2-3 volte lo spessore massimo raccomandato.

Applicazione su superfici metallizzate con zinco e primer con silicato di zinco: Si consiglia di applicare la vernice utilizzando una "mano di velatura". Si applica una mano leggera di velatura (mist coat) , non diluita e dopo alcuni minuti una seconda mano fino a raggiungere lo spessore consigliato.

Spessori del film/diluizione A seconda delle effettive condizioni applicative, quali temperatura, porosità del substrato, metodo di spruzzatura, è possibile applicare una mano sigillante (con diluizione massima del 30%) come metodo alternativo per ridurre il popping e successivamente applicare lo strato di rivestimento completo.

Può essere specificato a spessori diversi a seconda delle modalità d'uso e della superficie da trattare. Ciò influenzerà la resa teorica e gli intervalli di ricopertura. Lo spessore a secco normalmente applicato varia da: 80-125 micron/3.2-5 mils.

La selezione della diluizione corretta dipende dalle condizioni di applicazione. Diluente raccomandato : HEMPEL'S THINNER 08450, HEMPEL'S THINNER 08700 possono essere utilizzati alternativamente in base alle condizioni locali.

intervalli di ricopertura: Una superficie perfettamente pulita è necessaria per garantire l'adesione tra gli strati, in particolare nei casi con intervalli di ricopertura lunghi. Eventuale sporcizia, olio, grasso e altre sostanze estranee devono essere rimosse con un detergente idoneo e un getto d'acqua dolce ad alta pressione. I sali devono essere rimossi tramite getto d'acqua dolce.

Qualsiasi strato di superficie degradato in seguito a un periodo di esposizione prolungato, deve essere rimosso. La pulizia ad acqua con lancia rappresenta un metodo efficace di rimozione degli strati degradati e, se eseguita correttamente, può sostituire i metodi di pulizia sopra menzionati. In caso di dubbi, consultare HEMPEL per informazioni specifiche. Per verificare la qualità della pulizia della superficie, potrebbe essere utile effettuare una prova da contatto. Tuttavia, questa prova da contatto non rappresenta la prova finale della durata dei sistemi di copertura.

Nota:

HEMPADUR 47960 Solo per utilizzatori professionali.

Compilato da :

HEMPEL A/S

4796011480