

Para descrição do produto, consultar a respetiva Informação Técnica.

### Introdução:

Estas instruções de aplicação dizem respeito à preparação de superfície, equipamento de aplicação e pormenores de aplicação do HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 foi testado para uma vasta gama de aprovações na proteção ao fogo de aço estrutural. Para mais informações consulte a Informação Técnica do Produto. Para informação mais atualizada sobre aprovações específicas para cada país consulte p.f. o escritório Hempel local.

Dadas as propriedades de manuseio e aplicação do HEMPACORE AQ 48860, este produto pode ser aplicado em oficina e em estaleiro.

HEMPACORE AQ 48860 pode ser especificado para ambientes interiores conforme descrito na norma ISO 12944, categorias de corrosividade C1 e C2, em conjunto com um primário e um acabamento aprovados.

HEMPACORE AQ 48860 deve ser usado **apenas** com primários e acabamentos aprovados pela Hempel. Para mais informações consulte a lista de primários e acabamentos aprovados pela Hempel para os produtos Hempacore ou consulte a Assistência Técnica Hempel

**Informação importante:** **É da responsabilidade do aplicador assegurar que todos os revestimentos de um sistema de pintura HEMPACORE sejam aplicados de acordo com estas instruções de aplicação. É também da responsabilidade do aplicador assegurar que a espessura de filme seco especificada é cumprida. A Hempel pode prestar assistência técnica para apoiar o aplicador de acordo com o estipulado nos TERMOS E CONDIÇÕES GERAIS PARA TINTAS INTUMESCENTES da Hempel.**

### Armazenagem:

HEMPACORE AQ 48860 deve ser armazenado em local seco e à sombra. As condições de armazenagem recomendadas situam-se entre 10°C e 40°C. O tempo de armazenagem de HEMPACORE AQ 48860 varia consoante as condições de armazenagem. A 25°C o tempo de armazenagem do produto é de 12 meses a partir da data de fabrico. O tempo de armazenagem pode ser reduzido se o produto for armazenado noutras condições que não as recomendadas pela Hempel. Não armazenar abaixo de 5°C. Caso o tempo de armazenagem do produto seja excedido este deve ser inspecionado antes da utilização.

### Substratos:

HEMPACORE AQ 48860 pode ser usado para proteção passiva contra o fogo de estruturas em aço carbono, aço galvanizado, aço inoxidável e alumínio pulverizado termicamente (TSA) de acordo com as seguintes recomendações:

#### Aço carbono

Limpar e desgordurar. Sais solúveis e outros contaminantes devem ser removidos por lavagem com água doce a alta pressão. Após secagem, proceder a decapagem com abrasivo, no mínimo ao grau Sa 2½, de acordo com a norma ISO 8501-1. Caso volte a ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação do primário, então a superfície terá de ser novamente decapada e preparada com primário. A aplicação de HEMPACORE AQ 48860 sobre aço com calamina não é aceitável.

Com algumas restrições pode ser aceite uma preparação ao grau St3, precedida de desgorduramento e lavagem com água doce a alta pressão. Ter especial cuidado de modo a evitar que da superfície fique polida. Ferramentas mecânicas tais escopros pneumáticos, martelos de agulhas e escovas rotativas metálicas, providenciam uma rugosidade aceitável para uma aderência adequada do primário. Não é de modo nenhum aceitável a presença de calamina na superfície limpa. Para superfícies de aço preparadas ao grau St 3, utilizar os primários HEMPADUR 45880, HEMPADUR 15570 ou HEMPEL'S 17020. Seguidamente aplicar HEMPACORE AQ e o acabamento possível de acordo com as instruções normais. A limpeza ao grau St 3 é geralmente recomendada para reparações em áreas reduzidas.

#### Aço galvanizado

Limpar e desgordurar. Sais solúveis e outros contaminantes devem ser removidos por lavagem com água doce a alta pressão. Após secagem, proceder a decapagem por varridela com abrasivo fino não metálico até obter uma superfície rugosa e uniforme ou, em alternativa, utilizar meios mecânicos. Seguidamente, aplicar uma demão de primário HEMPADUR 15553, no máximo com uma espessura de filme seco (EFS) de 100 micron.

#### Aço inoxidável

Limpar e desgordurar. Sais solúveis e outros contaminantes devem ser removidos por lavagem com água doce a alta pressão. Após secagem, proceder a decapagem por varridela com abrasivo fino até obter uma superfície rugosa e uniforme ou, em alternativa, utilizar meios mecânicos. Seguidamente, aplicar uma demão de primário HEMPADUR 15570, no máximo com uma espessura de filme seco (EFS) de 100 micron.

### Alumínio termicamente pulverizado (TSA)

A superfície deve ser recoberta logo que possível antes que ocorra contaminação. Em caso de contaminação limpar e desengordurar cuidadosamente. Evitar a oxidação no alumínio por exposição prolongada a humidade elevada. Caso ocorra oxidação, a mesma terá de ser removida por meios mecânicos e lavagem. Aplicar uma primeira demão de HEMPADUR 15570 através do procedimento de “demão-esfumada”.

### **Preparação de superfície:**

Após a aplicação do primário e antes da aplicação de HEMPACORE AQ 48860, remover óleo, gordura, etc. com detergente adequado. Sais solúveis e outros contaminantes devem ser removidos por lavagem com água doce a alta pressão. Deixe a superfície secar durante o tempo suficiente para assegurar a total evaporação da água antes da aplicação de HEMPACORE AQ 48860.

Deverá consultar a Hempel sempre que surja qualquer dúvida sobre se o primário se encontra em condições de ser recoberto. Os casos em que a Hempel deverá ser consultada incluem (mas não estão limitados a): Contaminação de superfície, danos e defeitos, primário desconhecido previamente aplicado, primário não aprovado, excessiva espessura de filme seco do primário.

### **Primários:**

HEMPACORE AQ 48860 foi testado com diferentes primários para compatibilidade e adequabilidade a cenários de fogo. **Apenas os primários aprovados pela Hempel podem ser usados juntamente com HEMPACORE AQ 48860.** Consulte a Assistência Técnica Hempel para uma especificação de pintura detalhada.

HEMPACORE AQ 48860 não pode em circunstância alguma ser aplicado diretamente sobre a superfície de aço.

O HEMPACORE AQ 48860 deve ser aplicado dentro dos intervalos de recobrimento, mínimo e máximo, do primário especificado. Consulte p.f. a Informação Técnica do primário especificado.

A máxima espessura de filme seco (EFS) do primário recomendado pela HEMPEL não deve ser excedida, dado que pode influenciar o desempenho durante um fogo.

**Condições de aplicação:** HEMPACORE AQ 48860 pode ser aplicado com a temperatura do aço entre 10°C e 40°C. A temperatura mínima à qual o produto pode ser aplicado é de 5°C. Quando aplicado fora das temperaturas indicadas o produto tem maior propensão para defeitos superficiais relacionados com a secagem e formação da película como p.ex. enrugamento. A temperatura da superfície deve estar sempre 3°C acima do ponto de orvalho e a humidade relativa (HR) durante a aplicação não deve exceder 85%.

O local de aplicação de HEMPACORE AQ 48860 deve estar bem ventilado e com circulação de ar adequada para uma boa secagem, mas durante o início da secagem deve ser evitada a exposição a ventilação direta ou forçada, dado que poderá originar defeitos superficiais como o enrugamento da película.

Quando sejam necessárias duas demãos para perfazer a espessura de filme seco (EFS) especificada, recomenda-se aplicar duas vezes a mesma espessura de filme seco de modo a que juntas perfaçam a espessura seca total recomendada. Deste modo obter-se-á uma melhor formação de película.

O enrugamento pode ser minimizado por:

- aplicação de demãos com o mínimo de espessura possível (e aplicação de múltiplas demãos para perfazer a espessura de filme seco recomendada)
- aplicação com a temperatura mais baixa possível
- aplicação na ausência de vento

A combinação das medidas acima mencionadas proporciona a melhor possibilidade de obter um revestimento com um mínimo ou nenhuns “enrugamentos” visíveis.

Recomenda-se que o HEMPACORE AQ 48860 deverá em todos os casos ser protegido de condensações e água durante a aplicação, secagem e serviço. O sistema de pintura finalizado pode ser exposto a condições C2 (ISO 12944).

HEMPACORE AQ 48860 é um produto com uma viscosidade relativamente elevada. Antes da aplicação, o produto deve ser brevemente mexido para homogeneizar e permitir um bom fluxo durante a aplicação.

Deve-se evitar misturar durante muito tempo para não aumentar a evaporação.

**Equipamento de aplicação:**Equipamento de projeção airless recomendado:

(Os dados para pistola airless são indicativos e sujeitos a ajustamento)

Relação de compressão da bomba:	Min. 45:1
Filtro:	Recomenda-se que os filtros da pistola e da bomba sejam removidos
Bico:	.017"-.023"
Pressão de saída:	200 bar
Ângulo:	30-50°

Após finalizar a aplicação, limpar imediatamente o equipamento com água.

**Nota:** O aumento do diâmetro das mangueiras pode provocar um aumento do fluxo da tinta, pelo que se tornará necessário ajustar o leque da pistola. Caso haja necessidade de utilizar mangueiras mais compridas, poderá ser necessário aumentar a relação de compressão para 60:1 ou superior, mantendo-se alto o débito da bomba.

**Diluição:**

Normalmente não é necessário diluir HEMPACORE AQ 48860. Nos raros casos em que isso seja necessário deverá ser diluído com uma pequena quantidade de água. Uma pequena quantidade de água reduz drasticamente a viscosidade diminuindo consideravelmente a resistência ao escorrimento.

**Aplicação airless:**

Durante a aplicação recomenda-se colocar as secções de aço sobre cavaletes de suporte de modo a que a área de contacto seja reduzida ao mínimo. As boas práticas recomendam que sejam apoiadas pelos cantos/arestas. Deste modo minimizam-se as áreas de estragos e limitam-se as superfícies a reparar após a aplicação.

Quando os produtos HEMPACORE são aplicados em uma/poucas demão(s) com baixa espessura de filme seco é fundamental a obtenção de uma película contínua e isenta de poros em cada uma das demãos. Deve ser adotada uma técnica de aplicação que assegure uma boa formação do filme em todas as faces dos perfis. É muito importante utilizar bicos do tamanho correto, não demasiado grandes, e manter uniformemente a distância correta da pistola à superfície, 30-50 cm. Além do mais, deve haver o máximo cuidado em cobrir adequadamente arestas, aberturas, etc., áreas que normalmente exigem retoques (*stripe coating*).

O revestimento acabado deve apresentar-se homogéneo e com uma superfície lisa e isenta de poeiras, pulverização seca e abrasivos, que devem ser removidos.

**Aplicação à trincha e a rolo:**

É possível proceder à aplicação com ferramentas manuais, trincha ou rolo, mas estes métodos resultam num filme de tintas menos uniforme, quando comparado com a aplicação por airless, e podem ser necessárias várias demãos adicionais para obter a espessura de filme seco recomendada. A aplicação com ferramentas manuais é geralmente apenas recomendada para áreas pouco extensas, reparações e retoques.

**Espessura de filme húmido/seco:**

É importante que a espessura de filme seco seja atingida de modo a assegurar que o sistema de pintura se comporta conforme especificado.

A espessura de filme seco exigida para os produtos HEMPACORE varia consoante o tamanho da secção do perfil de aço e a configuração em que o perfil é utilizado. É da responsabilidade do aplicador garantir que a espessura de filme seco especificada é aplicada em todas as áreas.

Durante a aplicação, recomenda-se o controlo frequente da **espessura de filme húmido**, com um medidor de espessura adequado, de modo a assegurar que a espessura especificada é obtida. Isto permitirá ao aplicador, caso necessário, corrigir a espessura. Evite que o medidor afunde na demão anterior de modo a não obter espessuras de filme húmido incorretas.

As medições da **espessura de filme seco** devem ser efetuadas nas demãos de HEMPACORE totalmente secas. É importante que as medições de filme seco sejam feitas numa tinta totalmente seca porque, caso contrário, poderá obter resultados incorretos. Normalmente nestes casos são utilizados medidores de espessura de filme seco eletrónicos. O aplicador deve confirmar que a espessura de filme seco foi obtida de acordo com a especificação. Se a espessura de filme seco medida for insuficiente deverá ser aplicada uma demão adicional ou efetuados retoques.

Quando as medições de filme seco tenham de ser feitas, a título indicativo, antes do revestimento se encontrar completamente seco, deverá utilizar um medidor eletrónico com a ajuda de uma mica/calibre. Esta mica deverá ser colocada entre o revestimento e o medidor de modo a minimizar o afundamento da sonda do aparelho na demão macia/húmida.

É importante que o acabamento não seja aplicado antes que a espessura de filme seco do HEMPACORE AQ 48860 seja medida e se confirme estar correta. Caso se aplique um acabamento numa área com

insuficiente espessura de filme seco de HEMPACORE, esse acabamento terá de ser removido antes que se possa efetuar a reparação/retoques.

A película de tinta deve ser aplicada homogeneamente e tão perto da especificação quanto possível. Devem evitar-se demãos demasiado espessas devido ao risco de escorrimento, fissuração e retenção de solventes/água e irregularidades na superfície. O consumo de tinta deve ser controlado.

Aplicação do Hempacore AQ 48860:

A máxima espessura de filme seco de Hempacore AQ 48860 que pode ser aplicada numa só demão é de 750 µm.

**Aceitação da espessura de filme:** É exigido que se atinja, no mínimo, a espessura de filme seco especificada para HEMPACORE AQ 48860. Recomenda-se que a espessura de filme seco não seja excedida em mais do que 20% dado que pode influenciar negativamente o desempenho em caso de fogo.

Como orientação e critério de aceitação para a medição da espessura de filme seco, recomenda-se que se sigam as orientações sobre as melhores práticas da indústria, p/ex.: "European Industry Best Practice Guide on the application of intumescent coatings to construction steel – CEPE/EAIPC/EAPFP 2015".

**Especificações Hempel:** As especificações de espessura de filme seco de HEMPACORE apresentadas pela Hempel são sempre elaboradas com base na informação das secções de aço, configurações, e outras informações do projeto fornecidas pelo cliente, e em informações genéricas sobre tipos de secções de aço recolhidas a partir de bases de dados. A informação apresentada na especificação, dentro do melhor conhecimento da Hempel, é portanto indicativa para o aplicador/cliente, que deve confirmar a especificação antes da aplicação do material.

**Exposição atmosférica:** HEMPACORE AQ 48860 pode ser exposto em condições de interior e/ou condições C1 ou C2 de acordo com a Norma ISO 12944 com um acabamento adequado.

Mesmo nos casos em que a aplicação de um acabamento não seja obrigatório, recomenda-se geralmente a sua aplicação para obtenção de um melhor desempenho.

Durante a fase de construção de edifícios, HEMPACORE AQ 48860 poderá estar exposto em exterior a condições ambientais áridas, quentes e húmidas durante um máximo de 3 meses desde que adequadamente recoberto com um acabamento PU.

**Acabamentos:** Consoante a utilização final do sistema de pintura pode ser exigido um acabamento. Existe uma seleção de acabamentos aprovados compatíveis com HEMPACORE AQ 48860.

Apenas os acabamentos aprovados pela Hempel podem ser usados em conjunto com HEMPACORE AQ 48860. Consulte a Assistência Técnica Hempel para uma especificação de trabalho detalhada.

O aplicador deverá assegurar-se de que a espessura total de filme seco de HEMPACORE AQ 48860 é obtida antes de iniciar a aplicação do acabamento. A medição da espessura de filme seco deve ser efetuada na demão de HEMPACORE bem seca de modo a obter um resultado preciso.

Antes da aplicação do acabamento (ou de uma demão adicional de HEMPACORE AQ 48860) o aplicador deve assegurar-se que a superfície de HEMPACORE a recobrir se encontra isenta de sais, óleos, gorduras ou outros contaminantes.

A espessura de filme seco recomendada para o acabamento depende das condições de exposição. HEMPACORE AQ 48860 pode ser utilizado sem acabamento quando em conformidade com as condições C1 da Norma ISO 12944. Recomenda-se no entanto a aplicação de um acabamento para maior durabilidade e/ou razões estéticas. Em condições C2 o acabamento é mesmo indispensável. Consulte a Assistência Técnica Hempel para uma especificação de trabalho detalhada de acordo com as diferentes categorias de corrosividade.

Alguns acabamentos podem inibir/prolongar a secagem de HEMPACORE AQ 48860. É importante que o acabamento não seja aplicado antes que as demãos anteriores de HEMPACORE estejam secas de modo a evitar solvente/água ocluso(a).

**Reparação e Manutenção:** HEMPACORE AQ 48860 pode ser usado como demão de reparação e retoques em áreas danificadas de HEMPACORE AQ 48860 recentemente aplicado. Antes da reparação certifique-se que a superfície se encontra limpa e isenta de contaminação. Remover completamente todo o material solto. Quando os estragos na película são profundos e é visível o aço nu, antes da aplicação do novo sistema de pintura, limpar a área no mínimo ao grau St 3 (ISO 8501-1) (reparações pontuais) ou por decapagem com abrasivo no mínimo ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1). A aplicação nas zonas danificadas pode ser feita à pistola, trincha, rolo ou espátula/talocha. As condições de aplicação neste caso devem preencher os requisitos da aplicação em condições normais.

É evidente que após o transporte e manuseio o revestimento fica danificado. Devem ser usado equipamento de elevação adequado de modo a minimizar os estragos. As zonas em que as secções de aço se apoiam nas traves de suporte devem ser reduzidas ao mínimo. O posicionamento cuidadoso do equipamento de elevação também reduz, e por vezes evita os estragos.

Nesses pontos em que não tenha sido possível evitar os estragos, deve ser feita a distinção entre:

- danos na totalidade do sistema de pintura, incluindo o primário
- danos no revestimento intumescente

Nos casos em que a totalidade do sistema de pintura se encontra danificado, incluindo o primário, o sistema de pintura deve ser removido por limpeza com escova mecânica ao grau St 3 (ISO 8501-1) até ser visível o aço nu. Ter especial cuidado de modo a evitar que a superfície fique polida. Após limpeza ao grau St 3 (ISO 8501-1), aplicar o primário seguido do revestimento intumescente em várias demãos (até um máximo de EFS de 750 µm por demão) até obtenção da espessura de filme seco de intumescente pretendida. Após secagem total da demão de intumescente pode então aplicar-se de novo o acabamento. Para reparações pontuais, é comum aplicar o primário à trincha, e a demão de intumescente à trincha e/ou espátula.

Nos casos em que o intumescente está danificado, mas o primário está intacto, a demão de intumescente pode ser afagada com um raspador ou lixadora mecânica. Certifique-se que a superfície se encontra isenta de contaminantes e só então as superfícies danificadas podem ser preenchidas por pistola airless, trincha e/ou espátula, até um máximo de 750 µm por demão, até perfazer a EFS pretendida. Após secagem da demão de intumescente poderá ser aplicado o acabamento.

Nos casos em que os danos ocorrem quando a demão de intumescente se encontra ainda macia/húmida, pode ser vantajoso remover o revestimento com um raspador/espátula. Quando já se encontra demasiado seca para este procedimento, pode proceder-se a limpeza ao grau St 3 (ISO 8501-1) por meio de escova mecânica.

Para reparações em sistemas antigos, todo o sistema de pintura deve ser removido e as áreas danificadas devem ser limpas cuidadosamente utilizando ferramentas mecânicas no mínimo ao grau St 3 (ISO 8501-1) (reparações pontuais) ou por decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1) antes da aplicação do novo sistema de pintura. Após remoção de poeiras e todo o material solto, retoque de forma a obter toda a espessura de filme.

### Manutenção

A manutenção de sistemas de pintura HEMPACORE deve ser feita com acabamentos aprovados pela Hempel ou com o mesmo produto HEMPACORE caso anteriormente não tenha sido usado um acabamento. Os produtos HEMPACORE não devem ser aplicados diretamente sobre um sistema de pintura já recoberto com um acabamento.

Áreas com acabamentos danificados devem ser imediatamente reparadas, porque o intumescente subjacente pode ficar exposto a exposição atmosférica inaceitável.

A manutenção de um sistema de pintura HEMPACORE sem consultar a Hempel para aprovação pode influenciar o desempenho do produto HEMPACORE. Toda a manutenção de qualquer sistema de pintura HEMPACORE deve portanto ser feita com aconselhamento Hempel.

A manutenção de sistemas de pintura HEMPACORE fora do âmbito das instruções Hempel fica sujeita às condições apresentadas nos TERMOS E CONDIÇÕES GERAIS PARA TINTAS INTUMESCENTES da Hempel.

### Manuseio:

Em aplicações fora do estaleiro, as secções de aço terão de ser manuseadas após secagem do revestimento. É importante realçar que devido à natureza termoplástica do revestimento intumescente acrílico este é sensível aos danos, mesmo após cura completa. Normalmente é mais uma questão de minimizar os estragos do que de os evitar. Deste modo é necessário ter uma especial atenção em manusear cuidadosamente as secções de aço já recobertas. Use equipamento de elevação adequado. Se as secções de aço tiverem áreas que não estejam protegidas com intumescente (p.ex. áreas de soldaduras ou parafusos), quando possível, as correias de elevação devem ser colocadas nessas áreas. Isto reduz os estragos e assim também as reparações necessárias. A quantidade de traves de suporte, normalmente em madeira, deve ser reduzida ao mínimo necessário, de modo a minimizar as áreas danificadas. As zonas em que as secções de aço se apoiam nas traves provavelmente serão danificadas. Mantenha uma ventilação suficiente mesmo quando o produto é considerado seco. Por conseguinte não deverá cobrir as secções porque isso irá afetar as propriedades da secagem final.

Durante o transporte, armazenagem e manuseio das secções de aço já pintadas, ter em atenção não danificar o revestimento.

As zonas que fiquem danificadas durante o manuseio e/ou transporte devem ser reparadas de acordo com as instruções de reparação de modo a assegurar as propriedades de proteção ao fogo.

HEMPACORE AQ 48860 que ainda não tenha acabamento aplicado deve ser sempre protegido de condensações e água. Após aplicação do acabamento pode ser exposto a condições C2 (ISO 12944).



### Constantes físicas versus temperatura:

Estudos de secagem foram realizados nos laboratórios Hempel sob condições controladas. Os resultados destes testes servem de base para os tempos de secagem indicados neste documento. Os tempos de secagem do HEMPACORE ONE estão dependentes da temperatura, ventilação, quantidade de ar renovado, fluxo de ar, estado de secagem das demãos anteriormente aplicadas, etc. Por essa razão, os tempos indicados devem ser considerados sempre como indicativos para aplicação no terreno.

### Tempos de secagem (desde que exista uma boa ventilação e HR <85%):

Quadro 1: Secagem superficial (ISO 9117-3:2010)					
Temperatura	EFS	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm EFS	60 min	16 min	10 min	10 min

Quadro 2: Secagem ao toque					
Temperatura	EFS	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm EFS	80 min	60 min	40 min	<30 min

Quadro 3: Secagem em profundidade (ISO 9117-1:2009)		
Temperatura	EFS	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm EFS	5 horas

Quadro 4: Secagem para manuseio (Método interno Hempel RD-857)						
	EFS	Nº de demãos	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	12 horas	5 horas	4 horas	3 horas
	750 µm	1	16 horas	8 horas	5 horas	4 horas
	1500 µm	2	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas

**Nota:** Secagem para manuseio é o tempo mínimo de secagem que um revestimento necessita para atingir uma dureza suficiente para que possa ser manuseado sem sofrer danos significativos. Contudo, os revestimentos intumescentes como o HEMPACORE AQ são sempre sensíveis a danos devido à natureza do produto e à sua termoplasticidade. É necessário um especial cuidado ao manusear peças recobertas com HEMPACORE AQ.

Nota: Os tempos de secagem para manuseio indicados no quadro para 1500 µm são medidos utilizando intervalos de recobrimento de 24 horas. Para intervalos de recobrimento menores, serão válidos tempos de secagem para manuseio consideravelmente mais longos.

Quadro 5: Intervalos de recobrimento mínimos (recobrimento com o próprio produto)				
EFS de HEMPACORE AQ 48860	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	16 horas	8 horas	5 horas	4 horas
1500 µm ou mais	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas

**Nota:** Para um processamento mais rápido, quando aplicado em oficina, é de boa prática determinar o ponto de secagem da tinta antes de aplicar a demão seguinte. De modo a obter uma secagem mais rápida em esquemas de pintura de muito alta espessura (EFS total superior a 750 µm), a demão anterior de intumescente deve estar seca e dura, o que significa que não se consegue facilmente imprimir uma marca na tinta ao pressionar firmemente com o polegar. Não necessita atingir o ponto que normalmente se designa como “resistente ao risco”. Para um processamento mais rápido recomendam-se intervalos de recobrimento mais longos como mencionado no Quadro 5, sendo 24 horas a prática comum.

Quadro 6: Intervalos de recobrimento mínimos (recobrimento com acabamento aprovado, acrílico ou outro)

EFS de HEMPACORE AQ 48860	Nº de demãos	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	1	16 horas	8 horas	5 horas	4 horas
1500 µm	1	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas
> 1500 µm	3+	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas

**Nota:** O recobrimento prematuro com um acabamento pode atrasar a secagem da totalidade do sistema de pintura. Aplica-se a Nota do Quadro 5.

**Informação importante:** É da responsabilidade do aplicador assegurar que todos os revestimentos de um sistema de pintura HEMPACORE sejam aplicados de acordo com estas instruções de aplicação. É também da responsabilidade do aplicador assegurar que a espessura de filme seco especificada é cumprida. A Hempel pode prestar assistência técnica para apoiar o aplicador de acordo com o estipulado nos TERMOS E CONDIÇÕES GERAIS PARA TINTAS INTUMESCENTES da Hempel.

### Segurança:

Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa a segurança. Não ingerir, e evitar a inalação de vapores de solventes e de outros componentes da tinta, bem como o contacto com a pele e os olhos. Devem sempre ser tomadas precauções contra o risco de incêndio ou explosão, bem como com a proteção do ambiente. Aplicar, unicamente em locais bem ventilados.

HEMPEL A/S – 48860

Esta informação técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas das informações técnicas de produtos.

Os dados, especificações, diretivas e recomendações apresentadas representam apenas o resultado de testes ou experiência obtida em condições bem definidas e controladas. O seu rigor, complementaridade e adequabilidade a quaisquer outras condições de utilização dos produtos são da exclusiva responsabilidade do Comprador e/ou Utilizador. A forma de entrega dos produtos e a assistência técnica estão definidas nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e SERVIÇO da Hempel, salvo se diferentemente acordadas, por escrito. O Produtor e Vendedor não terá que assumir, e não assumirá, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendados acima, no verso ou de qualquer outro modo. Estes dados podem ser alterados em qualquer momento, sem aviso prévio, e perdem efeito cinco anos após a data de emissão.