

Consulter, en parallèle, la fiche technique HEMPACORE AQ 48860

### Introduction :

Ces instructions d'utilisation traitent de la préparation de la préparation de surface, du matériel d'application et des détails d'application pour l'HEMPACORE AQ 48860.

HEMPACORE AQ 48860 a été testé pour de nombreux certificats pour la protection au feu des structures en acier. Consulter la fiche technique pour plus d'information. Contacter votre agence HEMPEL locale pour obtenir les informations sur les certificats nationaux spécifiques.

En raison de ses propriétés d'application, il est possible d'appliquer HEMPACORE AQ 48860 aussi bien sur site qu'en atelier.

HEMPACORE AQ 48860 peut être spécifié, en intérieur, pour des environnements de corrosivité C1 et C2, selon ISO 12944, en combinaison avec des primaires et finitions approuvés.

Noter que HEMPACORE AQ 48860 doit être uniquement utilisé avec des primaires et finitions approuvés par HEMPEL. Pour plus d'information, consulter la liste des primaires et finitions approuvés ou consulter un représentant HEMPEL.

### Information importante :

**Il est de la responsabilité de l'applicateur de s'assurer que tous les revêtements des systèmes HEMPACORE soient appliqués conformément à ces instructions d'utilisation. Il est également de la responsabilité de l'applicateur de s'assurer du respect des épaisseurs sèches spécifiées. Une assistance technique HEMPEL peut être fournie pour assister l'applicateur selon les TERMES GENERAUX ET CONDITIONS POUR LES PEINTURES INTUMESCENTES HEMPEL.**

### Stockage :

Il est recommandé de stocker HEMPACORE AQ 48860 dans un endroit sec et frais. Les conditions de stockage et de transport recommandées sont comprises entre 10°C-40°C. La date limite d'utilisation des HEMPACORE AQ 48860 peut varier en fonction des conditions de stockage. A 25°C, la date limite d'utilisation est de 12 mois à partir de la date de fabrication. Cette durée peut être réduite si les produits sont stockés en dehors des conditions de stockage recommandées par HEMPEL. Ne pas stocker à une température inférieure à 5°C. En cas de dépassement de cette date limite d'utilisation, les produits doivent être recontrôlés avant utilisation.

### Supports :

HEMPACORE AQ 48860 peut être utilisé pour la protection au feu des structures en acier carbone, acier galvanisé, acier inoxydable et acier métallisé aluminium (TSA : Thermal Sprayed Aluminium) selon les recommandations ci-dessous :

#### Acier carbone :

Lavage et dégraissage. La totalité de la surface doit être nettoyée par un lavage à l'eau douce haute pression afin d'éliminer les sels et autres contaminants. Dès que la surface est sèche, procéder à un décapage par projection d'abrasif au degré de soin minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1). En cas d'oxydation entre le décapage et l'application du primaire, la surface doit être redécapée et suivie par l'application du primaire. L'application de l'HEMPACORE AQ 48860 sur de l'acier calaminé ne doit jamais être acceptée.

Sous certaines conditions, un degré de soin St 3 peut être toléré. Dégraisser et laver à l'eau douce et à haute pression le subjectile avant le nettoyage très soigné à la main/machine jusqu'au degré de soin St 3. Un soin particulier doit être pris afin d'éviter un polissage de la surface. Les outils comme les marteaux burineurs, marteaux à aiguilles, et ponceuses à brosses rotatives permettront d'obtenir une rugosité acceptable pour l'adhérence du primaire. Aucune présence de calamine ne sera tolérée sur la surface nettoyée. Sur l'acier préparé au degré de soin St 3, utiliser les primaires HEMPADUR MASTIC 45880, HEMPADUR 15570 ou HEMPEL'S 17020. Après cela, appliquer HEMPACORE AQ et une éventuelle couche de finition selon les instructions standards. Le degré de soin St 3 est généralement seulement recommandé pour la réparation de petites surfaces.

#### Acier galvanisé :

Lavage et dégraissage. La totalité de la surface doit être nettoyée par un lavage à l'eau douce haute pression afin d'éliminer les sels et autres contaminants. Dès que la surface est sèche, procéder à un balayage par projection d'abrasif non métallique afin d'obtenir une surface uniforme et rugueuse ou créer une rugosité de surface à l'aide de moyens mécaniques. Puis appliquer une couche de primaire HEMPADUR 15553 à une épaisseur sèche maximum de 100 µm.

#### Acier inoxydable :

Lavage et dégraissage. La totalité de la surface doit être nettoyée par un lavage à l'eau douce haute pression afin d'éliminer les sels et autres contaminants. Dès que la surface est sèche, procéder à un balayage par projection d'abrasif non métallique afin d'obtenir une surface uniforme et rugueuse ou créer une rugosité de surface à l'aide de moyens mécaniques. Puis appliquer une couche de primaire HEMPADUR 15570 à une épaisseur sèche maximum de 100 µm.

### Acier métallisé aluminium (TSA) :

La surface doit être recouverte le plus rapidement possible avant que celle-ci soit contaminée. En cas de contamination, nettoyer et dégraisser soigneusement. Éviter une longue exposition à une forte humidité afin de ne pas générer une corrosion de l'aluminium. En cas de corrosion, l'éliminer par des moyens mécaniques et un lavage. Appliquer une première couche d'HEMPADUR 15570 selon la méthode dite du « mist coat ».

**Préparation de surface :** Après application du primaire et avant l'application de l'HEMPACORE AQ 48860, éliminer huile, graisse, etc... avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un nettoyage à l'eau douce haute pression. Laisser la surface sécher suffisamment longtemps pour s'assurer d'une évaporation complète de l'eau avant application de l'HEMPACORE AQ 48860.

HEMPEL doit être consulté dans tous les cas où un doute subsiste sur la pertinence du recouvrement du primaire. Les cas où HEMPEL doit être consulté incluent (mais ne sont pas limités à) : contamination de la surface, détériorations et défauts, primaire appliqué inconnu, primaire non homologué, épaisseur sèche excessive de primaire.

**Primaires :** HEMPACORE AQ 48860 a été testé avec différents primaires pour leur compatibilité et leurs aptitudes dans les scénarios d'incendie. **Seuls les primaires approuvés par HEMPEL peuvent être utilisés avec HEMPACORE AQ 48860.** Contacter HEMPEL pour des spécifications détaillées.

En aucun cas, HEMPACORE AQ 48860 ne peut être appliqué directement sur acier.

Sauf contre-indication dans « Les produits approuvés HEMPEL – HEMPACORE AQ 48860 », HEMPACORE AQ 48860 doit être appliqué dans l'intervalle de recouvrement min/max du primaire spécifié.

L'épaisseur sèche maximale du primaire recommandé par HEMPEL, indiquée dans « Les produits approuvés HEMPEL – HEMPACORE AQ 48860 », ne doit pas être dépassée – ce qui peut influencer les performances pendant un incendie.

**Conditions d'application :** Il est recommandé d'appliquer HEMPACORE AQ 48860 sur un substrat acier dont la température est comprise entre +10°C et +40°C. La température minimale pour appliquer le produit est de +5°C. Lorsqu'appliqué en dehors des plages de températures recommandées, le produit est plus enclin à des défauts de surface/problème de séchage qui se manifestent par du frisage par exemple. La température du support devra toujours être supérieure de 3°C au point de rosée et l'humidité relative maximum ne doit pas excéder 85% pendant l'application.

Les zones où HEMPACORE AQ 48860 est appliqué doivent être suffisamment ventilées afin que la circulation d'air permette d'assurer un séchage optimum mais pendant le séchage initial, éviter l'impact direct du vent ou une ventilation forcée, ce qui peut entraîner des défauts de surface comme le frisage. Lorsque l'application de 2 couches est nécessaire pour obtenir l'épaisseur sèche spécifiée, il est recommandé d'appliquer la même épaisseur par couche de telle sorte que la somme des épaisseurs des 2 couches soit égale à l'épaisseur spécifiée. Cela permet d'obtenir une formation optimum du film.

Le frisage peut être minimisé par :

- Application de couches aussi fines que possibles (plusieurs couches seront nécessaires pour atteindre l'épaisseur sèche spécifiée)
- Des conditions de températures les moins élevées possibles lors de l'application
- Une absence de vent lors de l'application

La combinaison des 3 solutions mentionnées ci-dessus offre des conditions optimum afin d'obtenir un film avec des défauts d'aspect mineurs ou sans frisage.

Avant application de la finition, HEMPACORE AQ 48860 doit être, quelle que soit la situation, protégé de la condensation et de l'eau pendant l'application, le séchage et le service. Le produit protégé par une finition peut être exposé en intérieur avec une ambiance de corrosivité C2 (ISO 12944).

HEMPACORE AQ 48860 a une viscosité relativement élevée. Avant application, agiter correctement le produit afin de l'homogénéiser et d'obtenir un bon écoulement pendant l'application.

Une agitation excessive doit être évitée afin de ne pas déshydrater le produit.

**Matériel d'application :**     **Équipement Airless recommandé :**  
(Ces données sont à titre indicatifs et sont susceptibles d'être ajustées)

Rapport de pompe :	Minimum 45 : 1
Filtre :	Il est recommandé de retirer les filtres du pistolet et de la pompe
Diamètre de la buse :	0.017"-0.023"
Pression de buse :	200 bars/2800 psi
Angle :	30-50°

Nettoyer le matériel d'application immédiatement après usage avec de l'eau.

**Note :** l'augmentation du diamètre du flexible peut faciliter l'écoulement et donc améliorer l'atomisation. Si l'utilisation de longs flexibles est nécessaire, utiliser une pompe 60:1 afin de maintenir la pression de sortie.

**Dilution :** Normalement, la dilution de l'HEMPACORE AQ 48860 n'est pas nécessaire. Dans de rares cas, il sera nécessaire de diluer avec une faible quantité d'eau. Une faible quantité d'eau entraîne une réduction drastique de la viscosité qui affecte considérablement la limite de coulage.

**Application par pulvérisation :** Pendant l'application, il est recommandé de poser les sections en acier sur des tréteaux afin de minimiser les zones de contacts. Dans l'idéal, un contact de type « angulaire » permet de réduire la zone de dommage et limite les surfaces à réparer après les applications.

Lors de l'application des produits HEMPACORE en une/plusieurs couches de faible épaisseur sèche, il est d'une grande importance d'obtenir un film fermé, exempt de porosité de chaque couche. On adoptera une technique d'application permettant la fermeture du film en tout point. Il est important d'utiliser des buses appropriées, avec un diamètre de buse pas trop grand, et de garder une distance de pulvérisation constante (30-50 cm). On portera une attention particulière au niveau des arêtes, des ouvertures etc...en respectant les bonnes pratiques d'application par la réalisation de pré-touches.

Le revêtement final doit apparaître comme un film homogène et tendu. Les irrégularités comme la poussière, le poudrage, abrasifs doivent être éliminés.

**Application à la brosse/Rouleau :** L'application à la brosse ou au rouleau est possible. Cependant, le film de peinture obtenu par cette méthode est moins lisse. L'application de couches supplémentaires peut être nécessaire pour obtenir l'épaisseur sèche spécifiée.

L'application à la brosse ou au rouleau est généralement recommandée pour les petites surfaces, les réparations et les retouches.

**Épaisseurs de film humide/sec :** Il est important que l'épaisseur sèche spécifiée soit respectée afin de s'assurer que le produit réponde aux performances spécifiées.

L'épaisseur sèche requise par les produits HEMPACORE dépend de la massivité (valeur Hp/A) et de la configuration des profils en acier utilisés. Il est de la responsabilité de l'applicateur de s'assurer du respect des épaisseurs sèches spécifiées sur toutes les surfaces.

Il est recommandé de contrôler régulièrement l'**épaisseur humide** pendant l'application à l'aide d'une jauge d'épaisseur humide pour s'assurer que l'épaisseur spécifiée sera bien obtenue. Cela permet à l'applicateur d'ajuster l'épaisseur si nécessaire. Éviter d'enfoncer la jauge dans le film de la couche sous-jacente sinon les mesures des épaisseurs humides seront faussées.

Les mesures des **épaisseurs sèches** doivent être réalisées sur les couches d'HEMPACORE complètement sèches. Il est important de réaliser ces mesures d'épaisseur sèche sur un film de peinture complètement sec sinon les résultats peuvent être faussés. Les relevés d'épaisseurs sèches sont normalement réalisés à l'aide d'une jauge électronique d'épaisseur sèche. L'applicateur doit confirmer que l'épaisseur sèche appliquée est conforme à la spécification. Dans le cas où l'épaisseur sèche serait insuffisante, une couche additionnelle ou une retouche doit être appliquée.

Lorsque des mesures d'épaisseur sèche sont réalisées, à titre indicatif, avant le séchage complet du revêtement, celles-ci peuvent être faites avec une jauge d'épaisseur électronique sèche en utilisant une cale. Cette cale doit être posée entre le revêtement et la sonde afin de minimiser l'enfoncement de cette dernière dans le film encore mou.

Il est important de ne pas appliquer la finition avant que l'épaisseur sèche de l'HEMPACORE AQ 48860 ait été mesurée et validée. Si la finition a été appliquée sur des zones où l'épaisseur sèche d'HEMPACORE est insuffisante, la finition doit être éliminée afin de permettre la réparation/retouche.

Le film de peinture doit être appliqué de manière homogène et aussi près de la spécification que possible. Eviter l'application d'épaisseurs excessives à cause des risques de coulure, de craquelage et de rétention de solvants. La consommation de peinture doit être contrôlée.

Application d'HEMPACORE AQ 48860 :

L'épaisseur sèche maximale applicable en seule couche avec HEMPACORE 48860 est de 750 µm.

### **Critère de réception des épaisseurs :**

Il est demandé à minima que l'épaisseur sèche spécifiée pour l'HEMPACORE AQ 48860 soit atteinte. Il est recommandé de ne pas dépasser de plus de 20% l'épaisseur sèche spécifiée car cela pourrait avoir une influence néfaste sur les performances en cas d'incendie.

Pour les directives et critères d'acceptation des épaisseurs sèches, il est recommandé de suivre les bonnes pratiques industrielles comme par exemple l'European Industry Best Practice Guide on the application of intumescent coatings to constructional steel – CEPE/EAIPC/EAPFP 2015

### **Spécification HEMPEL :**

Les épaisseurs sèches spécifiées d'HEMPACORE par HEMPEL sont toujours basées sur les informations relatives à la dimension des sections, du type des profils en acier, et autres informations complémentaires transmises par le client et également sur des informations génériques section/type de profil acier provenant d'une base de données. Les informations fournies dans la spécification, établie à partir des dernières connaissances HEMPEL, servent également de recommandation pour les applicateurs/clients qui doivent confirmer la spécification avant l'application des matériaux.

### **Conditions d'exposition :**

Les systèmes de peintures HEMPACORE AQ 48860 peuvent être exposés à un environnement en intérieur C1 ou C2 selon ISO 12944 avec une finition appropriée choisie.

Même si dans certains cas, la finition n'est pas nécessaire, l'application d'une finition est généralement recommandée pour obtenir des performances optimales.

Au cours de la phase d'érection des structures, HEMPACORE AQ 48860 peut être exposé à des environnements extérieurs arides, chauds et humides pendant 3 mois maximum, dès lors qu'il est recouvert par une finition polyuréthane appropriée.

### **Finition :**

En fonction de l'utilisation finale du système de peinture, une finition peut être nécessaire. Une sélection de finitions homologuées, compatible avec HEMPACORE AQ 48860, est disponible.

Seules les finitions approuvées par HEMPEL peuvent être utilisées en combinaison avec HEMPACORE AQ 48860. Consulter le service technique HEMPEL pour plus de précision.

L'applicateur doit s'assurer que l'épaisseur sèche totale spécifiée du système HEMPACORE AQ 48860 est atteinte avant d'appliquer la couche de finition. Les mesures d'épaisseur sèche doivent être réalisées que sur les couches d'HEMPACORE complètement sèches afin d'obtenir des résultats précis.

Avant application de la finition (ou d'une couche additionnelle d'HEMPACORE AQ 48860), l'applicateur doit s'assurer que la surface de l'HEMPACORE est exempte de sels, huiles, graisses ou autres contaminants.

Les épaisseurs sèches recommandées des couches de finition dépendent des conditions d'exposition. Pour une ambiance de corrosivité C1 (selon l'ISO 12944), HEMPACORE AQ 48860 peuvent être utilisés sans finition. Cependant une finition peut être recommandée pour augmenter la durabilité et/ou l'esthétique. Pour une ambiance de corrosivité C2, une finition est exigée. Consulter le service technique HEMPEL pour plus de précision sur les spécifications pour les différentes catégories de corrosivité.

Certaines finitions peuvent inhiber/prolonger le séchage de l'HEMPACORE AQ 48860. Il est très important que la finition ne soit pas appliquée avant que les couches précédentes d'HEMPACORE ne soient complètement sèches afin d'éviter une rétention de solvants/d'eau.

### **Réparation des zones endommagées :**

HEMPACORE AQ 48860 peut être utilisé pour la réparation et les retouches des zones endommagées, récemment appliquées d'HEMPACORE AQ 48860. La surface doit être propre et exempte de toute contamination avant réparation. Les parties mal-adhérentes doivent être complètement éliminées.

Lorsque les dommages du film sont profonds et que l'acier est à nu, nettoyer mécaniquement (réparations ponctuelles) jusqu'au degré de soin St 3 (ISO 8501-1) ou décaper par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ minimum (ISO 8501-1) avant application du nouveau système de peinture. L'application des zones endommagées peut être réalisée à l'airless, à la brosse, au rouleau ou à la spatule/couteau. Les conditions pendant ces applications devront répondre exactement aux mêmes exigences requises pendant les conditions normales d'application.

Il est évident que le revêtement sera endommagé après le transport et la manutention. Des courroies de levage doivent être utilisées afin de minimiser ces dommages, pas d'utilisation de chaînes. Les zones de contact entre les profilés et les barres de soutien doivent être réduites au minimum requis. Des courroies de levage intelligemment placées réduisent également, et parfois évitent les dommages.

Pour les zones où les dommages n'ont pu être évités, une distinction doit être faite entre les dommages :

- du système de peinture complet, incluant le primaire
- du revêtement intumescent

Là où le système de peinture complet, incluant le primaire, est endommagé, éliminer le système par un nettoyage à la machine au degré de soin St 3 à l'aide d'une brosse mécanique jusqu'à ce que l'acier soit visible. Faire attention à ne pas polir le substrat. Après le nettoyage à la machine au degré de soin St 3, le primaire doit être appliqué, suivi par celle du revêtement intumescent en plusieurs couches (à une épaisseur sèche maximale par couche de 750 µm), à l'esprit que ces épaisseurs entraînent des temps de séchage plus long) jusqu'à l'obtention de l'épaisseur sèche d'intumescent spécifiée. Après séchage complet du revêtement intumescent, la finition peut être de nouveau appliquée. Pour des dommages ponctuels, l'application du primaire est généralement réalisée à la brosse, et l'intumescent à la brosse et/ou un couteau à enduire.

Là où seul le revêtement intumescent est endommagé, et où le primaire est encore intact, l'intumescent peut être poncé à l'aide d'un grattoir ou d'une ponceuse mécanique. S'assurer que la surface est exempte de toute contamination et reconstituer le système d'origine par airless, brosse et/ou couteau à enduire jusqu'à une épaisseur de 750 µm. Après séchage du revêtement intumescent, la finition peut être appliquée.

Lorsque des dommages surviennent sur le revêtement intumescent encore mou, il peut être avantageux d'éliminer la peinture intumescente à l'aide d'un couteau à enduire/à gratter. Si le revêtement est déjà trop sec pour cela, un nettoyage à la machine jusqu'au degré St 3 (ISO 8501-1) doit être réalisé en utilisant une brosse mécanique.

Pour la réparation de systèmes anciens, la totalité du système doit être éliminé et les zones endommagées doivent être décapées soigneusement et mécaniquement jusqu'au degré de soin St 3 (ISO 8501-1) (réparations ponctuelles) ou par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1) minimum, avant application du nouveau système de peinture. Après avoir éliminé les parties mal adhérentes et la poussière, le système de peinture peut être reconstitué selon la procédure normale.

### **Maintenance :**

La maintenance des systèmes HEMPACORE doit être réalisée avec des finitions homologuées HEMPEL ou avec les mêmes produits HEMPACORE si aucune finition n'a été utilisée avant. Les produits HEMPACORE ne peuvent être directement appliqués sur la couche de finition d'un système de peinture existant.

Les zones, où les finitions ont été endommagées, doivent être réparées immédiatement afin de ne pas exposer les intumescents sous-jacents à des conditions inacceptables.

La maintenance des systèmes HEMPACORE sans consultation et approbation d'HEMPEL peut influencer sur la performance des produits HEMPACORE. Toute maintenance des systèmes HEMPACORE doit être également réalisée en consultant HEMPEL.

La maintenance des systèmes HEMPACORE réalisées en dehors des instructions HEMPEL est soumise aux conditions définies dans les TERMES GENERAUX ET CONDITIONS POUR LES PEINTURES INTUMESCENTES HEMPEL.

### **Manutention :**

Pour les applications hors site, les sections en acier nécessitent d'être manipulés après séchage du système de peinture. Il est important de noter que du fait de la nature thermoplastique des revêtements intumescents acryliques, ces derniers sont sensibles aux dommages, même après leur séchage complet. Généralement, c'est plus une question de minimiser les dommages plus que de les prévenir. De fait, un soin particulier doit être pris lors de la manutention des sections en acier revêtus. Si les sections en acier disposent de zones non recouvertes par un intumescent (comme les soudures/zone de boulonnage par exemple), les courroies de levage devront être installées à ces endroits quand cela est possible. Cela permet de réduire le nombre de dommages et de fait les travaux de réparation nécessaires. Le nombre de poutres de soutien, normalement en bois, devra être limité au minimum requis afin de réduire les zones endommagées. Les zones en contact avec les poutres de soutien seront certainement endommagées. Maintenir une ventilation suffisante, même si les produits sont considérés comme sec. De plus, ne pas couvrir les sections car cela affectera les propriétés de séchage finales.

Pendant le transport, le stockage et la manutention des sections en acier revêtues, une attention particulière doit être portée afin d'éviter d'endommager le revêtement.

Ces zones endommagées au cours de la manutention et/ou transport doivent être réparées selon les procédures de réparation afin de conserver les propriétés de protection au feu.

HEMPACORE AQ 48860 sans finition doit être, quelle que soit les conditions, protégé de la condensation et de l'eau. Le produit revêtu d'une finition peut être exposé à un environnement, en intérieur, C2 (ISO 12944)



### Temps de séchage en fonction de la température :

Les études sur le séchage ont été réalisées dans les laboratoires HEMPEL dans des conditions maîtrisées. Les temps de séchage mentionnés dans ce document reposent sur les résultats de ces tests. Les temps de séchage des HEMPACORE AQ 48860 dépendent de la température, de la ventilation, de la quantité d'air renouvelée, du mouvement de l'air, de l'état de séchage des couches précédemment appliquées, etc... De fait, les temps indiqués doivent toujours être utilisés en tant que ligne directrice pour les travaux d'application. **Temps de séchage (avec une ventilation appropriée et une humidité relative < 85%)**

Tableau 1 : Sec hors poussière (ISO 9117-3 : 2010)					
Température	Epaisseur sèche	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	60 mn	16 mn	10 mn	10 mn

Tableau 2 : Sec au toucher					
Température	Epaisseur sèche	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	80 mn	60 mn	40 mn	< 30 mn

Tableau 3 : Sec à cœur (ISO 9117-1 : 2009)		
Température	Epaisseur sèche	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	5 heures

Tableau 4 : Sec manipulable (méthode interne HEMPEL RD-857)						
	Epaisseurs sèches	Nombre de couches	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	350 µm	1	12 heures	5 heures	4 heures	3 heures
	750 µm	1	16 heures	8 heures	5 heures	4 heures
	1500 µm	2	24 heures	10 heures	7 heures	6 heures

**Note :** le « sec manipulable » correspond au temps de séchage minimum nécessaire afin d'obtenir une dureté suffisante pour être manipulé avec soin sans être endommagé de manière significative. Cependant les revêtements intumescents comme les HEMPACORE AQ sont toujours sensibles aux dommages du fait de la nature du produit et de leur thermoplasticité. Un soin particulier doit être pris lors de la manutention des éléments revêtus avec HEMPACORE AQ.

Note : les temps de séchage « sec manipulable » indiqués dans le tableau, pour des épaisseurs de 1500 µm, sont donnés pour des intervalles de recouvrement de 24 heures. Pour des intervalles plus courts, ce temps de séchage est considérablement allongé.

Tableau 5 : Intervalle de recouvrement minimum (par lui-même)				
Epaisseurs sèches d'HEMPACORE AQ 48860	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	16 heures	8 heures	5 heures	4 heures
1500 µm et plus	24 heures	10 heures	7 heures	6 heures

**Note :** Pour une sortie maximum lors des applications en atelier, il est de bonne pratique d'évaluer l'état de la peinture avant recouvrement. Afin d'obtenir un séchage plus rapide, en particulier pour des systèmes en forte épaisseur (épaisseur totale supérieure à 750 µm secs), la couche précédente d'intumescence doit être sèche et dure, ce qui signifie qu'aucune marque peut être facilement faite par une pression ferme avec le pouce sur la peinture. Le revêtement ne doit pas nécessairement être dit « dur à l'ongle ». Pour une sortie maximum, de longs intervalles de recouvrement sont recommandés comme indiqué dans le tableau 5, un intervalle de recouvrement de 24 heures est communément utilisé.

Tableau 6 : intervalle de recouvrement minimum (par une finition approuvée, acrylique ou d'une autre nature chimique)

Epaisseurs sèches d'HEMPACORE AQ 48860	Nombre de couches	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	1	16 heures	8 heures	5 heures	4 heures
1500 µm	2	24 heures	10 heures	7 heures	6 heures
> 1500 µm	3+	24 heures	10 heures	7 heures	6 heures

**Note** : un court intervalle de recouvrement par une finition peut conduire à un allongement du temps de séchage du système complet. La note du tableau 5 s'applique.

### Sécurité :

Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité signalées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité correspondantes et se conformer à la réglementation locale ou nationale en vigueur. Ne pas respirer les vapeurs, éviter le contact avec les yeux et la peau, ne pas avaler. Tenir à l'écart de toute source d'ignition afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion. Appliquer uniquement dans des zones bien ventilées.

**Information importante :** Il est de la responsabilité de l'applicateur de s'assurer que tous les revêtements des systèmes HEMPACORE soient appliqués conformément à ces instructions d'utilisation. Il est également de la responsabilité de l'applicateur de s'assurer du respect des épaisseurs sèches spécifiées. Une assistance technique HEMPEL peut être fournie pour assister l'applicateur selon les TERMES GENERAUX ET CONDITIONS POUR LES PEINTURES INTUMESCENTES HEMPEL.

Edité par : HEMPEL A/S - 48860

*Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche s'inscrivent dans le cadre de procédures d'essais et de systèmes standards. De telle sorte à prémunir l'acheteur de désagréments issus d'une utilisation abusive du produit (à la limite ou hors de ces recommandations), il lui appartient de nous consulter officiellement afin, qu'en cas de doute, il puisse bénéficier de notre obligation de conseil et qu'ultérieurement il ne nous oppose pas ce manquement. L'évolution de la technique et les acquis de l'expérience peuvent conduire cependant à modifier ou réviser les dites caractéristiques et recommandations, aussi, appartient-il à l'acheteur de s'assurer, et en cas de doute de se faire confirmer, à l'occasion de chaque commande et avant toute utilisation qu'il dispose bien de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée.*