

Para la descripción del producto consultar la ficha técnica de HEMPACORE AQ 48860

- Alcance:** Estas Instrucciones de Aplicación incluyen la preparación de superficie, equipos de aplicación y detalles de aplicación para HEMPACORE AQ 48860.
- HEMPACORE AQ 48860 ha sido ensayado para una amplia gama de autorizaciones en material de protección contra el fuego del acero estructural. Consulte la Ficha Técnica del producto para más información. Para obtener información actualizada sobre las certificaciones específicas por países, póngase en contacto con su oficina Hempel.
- Dadas las propiedades de manipulación y aplicación de HEMPACORE AQ 48860, el recubrimiento puede aplicarse tanto en obra como fuera de ella.
- Puede especificarse HEMPACORE AQ 48860 para ambientes interiores según se describen en la norma ISO 12944, categorías de corrosión C1 y C2, en combinación con las imprimaciones y acabados aprobados.
- Téngase en cuenta que HEMPACORE AQ sólo podrá usarse con imprimaciones y acabados autorizados por Hempel. Para obtener más información, consulte la lista de imprimaciones y acabados autorizados por Hempel o diríjase a un representante de Hempel.
- Descargo de responsabilidad:** **Será responsabilidad del operario encargado de la aplicación cerciorarse de que todos los productos HEMPACORE se apliquen de conformidad con las presentes instrucciones. Éste también deberá asegurarse de que se consiga el espesor de película seca especificado. Hempel podrá proporcionar asistencia técnica al operario con sujeción a nuestras CONDICIONES GENERALES PARA PINTURAS Y RECUBRIMIENTOS INTUMESCENTES.**
- Almacenamiento:** HEMPACORE AQ 48860 debe ser almacenado en lugares secos y frescos. La temperatura de almacenamiento recomendada oscila entre los 10°C y los 40°C. La vida útil de HEMPACORE AQ 48860 varía en función de las condiciones de almacenaje. A 25 °C, la vida útil es de 12 meses desde la fecha de fabricación. La vida útil puede verse reducida si los productos se almacenan incumpliendo las recomendaciones de Hempel. No debe almacenarse a una temperatura inferior a los 5°C. En caso de que se haya superado la vida útil, se deberán inspeccionar los productos antes de su uso.
- Sustratos:** HEMPACORE AQ 48860 puede ser usado para la protección contra el fuego de estructuras de acero al carbono, acero galvanizado, acero inoxidable y acero metalizado con aluminio (TSA) de acuerdo con las siguientes recomendaciones:
- Acero al carbono
- Lavado y desengrasado. La superficie debe ser lavada completamente con agua dulce a alta presión para eliminar sales y otros contaminantes. Cuando la superficie este seca, chorreado abrasivo hasta un grado mínimo Sa 2½ de acuerdo a la norma ISO 8501-1. En caso de que se produzca oxidación en la superficie chorreada antes de la aplicación de la primera capa, la superficie deberá chorrearse de nuevo e imprimirse. En ningún caso se puede aceptar la aplicación de HEMPACORE AQ 48860 sobre acero que contenga calamina.
- Con algunas limitaciones, puede aceptarse una preparación de superficie al grado St 3. Antes de la limpieza al grado St 3, debe realizarse un desengrasado y un lavado con agua dulce a alta presión. Es necesaria una especial atención para evitar sobre-pulimentar la superficie. Pueden usarse medios mecánicos como martillo de púas, cepillos de alambre o máquinas radiales, las cuales pueden conferir una rugosidad aceptable para la adherencia de la capa de imprimación. No debe haber ningún resto o traza de calamina en la superficie antes de pintar. Para superficies preparadas al grado St 3, use las imprimaciones HEMPADUR MASTIC 45880, HEMPADUR 15570 o HEMPEL'S 17020. Aplique posteriormente HEMPACORE AQ 48860 y la capa de acabado si la hubiera siguiendo las instrucciones habituales. La preparación de superficie al grado St 3, sólo se recomienda para superficies pequeñas.

Acero galvanizado

Lavado y desengrasado. La superficie debe ser lavada completamente con agua dulce a alta presión para eliminar sales y otros contaminantes. Cuando la superficie este seca, realice un chorreado abrasivo ligero (con abrasivo no metálico) hasta obtener un perfil de rugosidad uniforme en toda la superficie, o confiera rugosidad a la superficie por medios mecánicos. Posteriormente, aplique una capa de imprimación de HEMPADUR 15553 a un máximo de 100 micras de espesor seco.

Acero inoxidable

Lavado y desengrasado. La superficie debe ser lavada completamente con agua dulce a alta presión para eliminar sales y otros contaminantes. Cuando la superficie esté seca, realice un chorreado abrasivo ligero (con abrasivo no metálico) hasta obtener un perfil de rugosidad uniforme en toda la superficie, o confiera rugosidad por medios mecánicos. Posteriormente, aplique una capa de imprimación de HEMPADUR 15570 a un máximo de 100 micras de espesor seco.

Acero con aluminio metalizado (TSA)

La superficie debe ser pintada tan pronto como sea posible para evitar que ésta se contamine. Si se contaminase, lave cuidadosamente y desengrase. Evite la formación de óxido de aluminio evitando la exposición prolongada a condiciones de alta humedad. Si se oxidase, el óxido debe eliminarse por medios mecánicos y lavado. Aplique una capa diluida de HEMPADUR 15570 con la técnica de "mist coat".

Preparación de superficie:

Tras imprimir y antes de la aplicación de HEMPACORE AQ 48860, elimine aceites, grasas, etc. con un detergente adecuado. Sales y otros contaminantes deben eliminarse mediante lavado con agua dulce a presión. Deje secar la superficie un tiempo suficiente para asegurar la evaporación completa del agua antes de la aplicación de HEMPACORE AQ 48860.

Consulte con HEMPEL en caso de existir dudas sobre el correcto repintado de la imprimación. Entre algunos de los casos en los que se debe consultar a HEMPEL, se incluyen (pero no se limitan): contaminación de la superficie, daños y defectos, imprimación desconocida o no aprobada por HEMPEL, o exceso de espesor seco de la capa de imprimación.

Imprimaciones:

HEMPACORE AQ 48860 ha sido probado con diferentes imprimaciones para determinar la compatibilidad y aptitud en diferentes casos de incendio. Solo las imprimaciones aprobadas por Hempel pueden ser usadas en combinación con HEMPACORE AQ 48860. Consulte con la oficina técnica de Hempel para especificaciones de uso más detalladas.

HEMPACORE AQ 48860 no debe aplicarse en ningún caso directamente sobre acero.

A menos que se exprese de forma diferente en "HEMPEL approved products – HEMPACORE AQ 48860", HEMPACORE AQ 48860 debe aplicarse dentro de los intervalos mínimo y máximo de repintado para la imprimación especificada. El espesor seco máximo de la imprimación recomendada por HEMPEL está indicado en "HEMPEL approved products – HEMPACORE AQ 48860". Dicho espesor máximo no debe ser excedido ya que podría afectar el rendimiento en caso de incendio.

Condiciones de aplicación:

Se recomienda aplicar HEMPACORE AQ 48860 sobre superficies de acero a una temperatura entre +10 °C y +40 °C, la temperatura mínima para aplicar el producto es de +5 °C. Cuando se aplica en condiciones ambientales fuera de las temperaturas recomendadas, el producto tiene mayor tendencia a producir defectos en la superficie y/o problemas de secado tales como el arrugamiento. La temperatura de la superficie debe estar siempre 3 °C por encima del punto de rocío y la humedad relativa máxima no deberá superar el 85% durante la aplicación.

HEMPACORE AQ 48860 deberá aplicarse en espacios bien ventilados y facilitarse una corriente de aire adecuada para conseguir un secado óptimo. Durante el secado inicial deben evitarse corrientes de aire directas ya que esto podría causar defectos superficiales, tales como arrugamiento. Cuando se deba aplicar dos capas para alcanzar el espesor de película seca requerido, es recomendable dos veces el mismo espesor que iguale el espesor total especificado. Tomando esta precaución se obtendrá la mejor formación de película.

El arrugamiento puede minimizarse con las siguientes precauciones:

- Aplicar capas lo más ligeras posible (en múltiples capas hasta alcanzar el espesor de película requerido)
- Aplicar en condiciones lo más frescas posibles
- Aplicar con ausencia de viento

La combinación de las medidas correctivas anteriores puede conseguirse una capa sin arrugas.

Antes de su repintado, HEMPACORE AQ 48860 debe protegerse permanentemente de la condensación y el agua durante la aplicación, secado y puesta en servicio. El recubrimiento con una capa de acabado puede ser expuesto a ambientes interiores de tipo C2 (ISO 12944).

HEMPACORE AQ 48860 es un producto de una relativa alta viscosidad. Antes de su aplicación, se deberá agitar el material para homogeneizarlo lo que garantizará una buena fluidez durante la aplicación.

No agitar en exceso, ya que esto podría provocar la deshidratación del producto.

Equipo de aplicación:

Equipo sin aire (airless) recomendado:

(los datos referentes al equipo sin aire son indicativos y sujetos a ajustes)

Relación de compresión:	Mínimo 45:1
Filtro:	Se recomienda remover el filtro de la pistola y de la bomba
Tamaño de boquilla:	.017" a .023"
Presión en la boquilla:	200 bar/2800 psi
Ángulo de abanico:	30-50°

Una vez finalizada la aplicación, limpiar el equipo inmediatamente con agua.

Nota: Al aumentar el diámetro de la boquilla de la pistola, se facilita el flujo de pintura y, por tanto, se mejora el abanico de pintado. Si se necesitan latiguillos de una longitud superior a la indicada, la relación de compresión debe ser de 60:1 o superior para mantener la capacidad de presión de salida de la bomba.

Dilución:

En condiciones normales, HEMPACORE AQ 48860 no requiere dilución. En situaciones excepcionales en las que se requiera su dilución puede añadirse una pequeña cantidad de agua. Se espera una drástica disminución de la viscosidad con solo diluir con un poco de agua lo cual puede afectar a la capacidad anti-descuelgue del producto.

Aplicación a pistola:

Durante la aplicación se recomienda poner las secciones en soportes o caballetes donde el área de contacto sea mínima, preferiblemente apoyados en cantos. De este modo se reduce el área dañada y se limita el área a reparar tras la aplicación.

Si se aplican los productos HEMPACORE en una o varias capas con bajo espesor, es importante que se obtenga una película de pintura continua y homogénea en cada una de ellas. Deberá adoptarse una técnica de aplicación que garantice una buena formación de película en todas las superficies. Es fundamental utilizar boquillas de tamaño adecuado (no demasiado grandes) y mantener una distancia correcta y constante entre la pistola y la superficie. Dicha distancia debería estar entre 30 y 50 cm. Asimismo, debe prestarse especial atención para cubrir bordes, aberturas, caras internas de refuerzos, etc. Así pues, en estas zonas se recomienda aplicar una capa de recorte adicional.

El recubrimiento final deberá conformar una película homogénea con una superficie lisa y libre de irregularidades como polvo, pulverización o restos de abrasivo.

Aplicación a rodillo y brocha:	<p>Cabe la posibilidad de aplicar los productos mediante métodos manuales como brocha y rodillo, aunque eso implica un mayor riesgo a dejar película abierta o no uniforme comparado con la aplicación a pistola sin aire. Será necesario aplicar varias capas adicionales para alcanzar el espesor especificado.</p> <p>Por lo general, la aplicación mediante medios manuales como brocha o rodillo, está sólo recomendada para pequeñas reparaciones y parcheos; si bien para estos casos, las reparaciones pueden ser también realizadas con espátulas o llanas.</p>
Película húmeda/seca:	<p>Es importante que se alcance como mínimo el espesor de película seca especificado para garantizar el funcionamiento del producto.</p> <p>El espesor de película seca requerido para los productos HEMPACORE varía en función de la masividad del perfil de acero y de la configuración que presente. Es responsabilidad del operario asegurarse de que el espesor de película seca especificado sea aplicado en todas las zonas.</p> <p>Se recomienda que se mida con frecuencia el espesor de película húmeda durante la aplicación, utilizando un medidor de película húmeda para garantizar que se consiga el espesor especificado. Esto permitirá al operario ajustar el espesor si fuera necesario. Evite hundir el medidor en la capa subyacente, ya que esto podría provocar errores en las mediciones del espesor de película húmeda.</p> <p>Las mediciones del espesor de película seca deberán realizarse una vez las capas de HEMPACORE estén completamente secas. Es importante que las mediciones de película seca se lleven a cabo sobre pinturas y recubrimientos totalmente secos ya que las mediciones sobre pinturas que no estén totalmente secas podrían mostrar datos incorrectos. Normalmente, para esta labor se emplean medidores electrónicos de espesor de película seca. El operario deberá confirmar que se ha conseguido el espesor de película seca indicado de conformidad con la especificación. Si la medición revela que el espesor de película seca resulta insuficiente, deberá aplicarse una capa o retoque adicional.</p> <p>Cuando deban tomarse medidas indicativas antes de que el recubrimiento termine de secarse, las medidas de espesor de película seca se llevarán a cabo con un medidor de espesores electrónico y un elemento plástico para evitar el daño mecánico. Dicho elemento de plástico deberá colocarse entre el recubrimiento y la sonda de medición para evitar que esta último se hunda en el recubrimiento blando.</p> <p>Es importante que no se aplique ninguna capa de acabado antes de haber comprobado que el espesor de película seca de HEMPACORE AQ 48860 es correcto. Si se ha aplicado un acabado en una zona con un espesor de HEMPACORE insuficiente, deberá retirarse dicho acabado antes de poder realizar una reparación o parcheo.</p> <p>La capa de pintura o recubrimiento deberá aplicarse de forma homogénea y siguiendo lo más estrictamente posible la especificación. Deberá evitarse un espesor de película exagerado ya que esto podría provocar riesgos de descuelgues, agrietamientos, retención de diluyente/agua e irregularidades en la superficie. Debe controlarse el consumo de pintura.</p> <p>Aplicación de HEMPACORE AQ 48860: El espesor seco máximo que se podrá aplicar en una sola capa de HEMPACORE AQ 48860 es de 750 micras.</p>
Aceptación de espesor de película:	<p>Deberá alcanzarse, <u>como mínimo</u>, el espesor especificado de película seca de HEMPACORE AQ 48860. Se recomienda no exceder el espesor seco especificado en más del 20% ya que esto puede influir negativamente en el rendimiento en caso de incendio.</p> <p>Respecto a las pautas y a los criterios de aceptación relativos a mediciones de espesor de película seca, se recomienda seguir las pautas de buenas prácticas del sector, por ejemplo: European Industry Best Practice Guide on the application of intumescent coatings to constructional steel – CEPE/EAIPC/EAPFP 2015.</p>

Especificaciones de HEMPEL:	<p>Las especificaciones de Hempel en cuanto a espesor de película seca para HEMPACORE se elaboran siempre en función de la información sobre las secciones de acero, su configuración y otros detalles del proyecto facilitados por el cliente, así como sobre la información genérica relativa a los tipos de sección de acero procedente de bases de datos. Así pues, la información facilitada en la especificación constituye una pauta elaborada, según la información y el conocimiento del proyecto por Hempel, para el operario/cliente, que deberá confirmar la especificación antes de aplicar el material.</p>
Exposición a la intemperie:	<p>HEMPACORE AQ 48860 puede ser expuesto a condiciones interiores y de tipo C1 y C2 de acuerdo con la norma ISO 12944 con una selección de acabados aprobados.</p> <p>Incluso en los casos en los que un acabado no sea requerido, se recomienda aplicar uno para optimizar el rendimiento del recubrimiento.</p> <p>Durante la fase de construcción de edificios, HEMPACORE AQ 48860 puede ser expuesto a la intemperie en ambientes áridos, cálidos y húmedos durante un máximo de 3 meses siempre y cuando se haya aplicado un acabado de poliuretano.</p>
Acabados:	<p>En función del uso final del Sistema de recubrimiento, podría ser necesario aplicar una capa de acabado. Existen determinados acabados autorizados compatibles con HEMPACORE AQ 48860.</p> <p>Sólo se podrán utilizar acabados autorizados por Hempel con HEMPACORE AQ 48860. Consulte a su representante técnico de Hempel para obtener especificaciones de uso más detalladas.</p> <p>El operario encargado de la aplicación deberá asegurarse de que se consiga el espesor de película seca total especificado para HEMPACORE AQ 48860 antes de comenzar a aplicar la capa de acabado. Las mediciones del espesor de película seca deberán realizarse sobre el recubrimiento HEMPACORE totalmente seco para poder obtener un resultado preciso.</p> <p>Antes de aplicar un acabado (o una nueva capa de HEMPACORE AQ 48860), el operario deberá asegurarse de que la superficie de recubrimiento del producto HEMPACORE no presente sales, aceite, grasa y otros contaminantes.</p> <p>El espesor de la capa de acabado se calcula en función de las condiciones posteriores de exposición. Para condiciones de tipo C1 según la ISO 12944, HEMPACORE AQ 48860 puede utilizarse sin capa de acabado. Sin embargo, se recomienda el uso de un acabado para aumentar la durabilidad del sistema y conseguir unas mejores propiedades estéticas del sistema, además se requiere para condiciones de tipo C2. Consulte con su representante técnico de Hempel para diseñar unas especificaciones detalladas para las diferentes categorías de corrosión.</p> <p>Algunas capas de acabado pueden inhibir o prolongar el tiempo de secado de HEMPACORE AQ 48860. Es importante aplicar el acabado cuando las capas anteriores de HEMPACORE estén secas y evitar así atrapamiento de disolvente/agua.</p>
Reparación de zonas dañadas:	<p>HEMPACORE AQ 48860 puede utilizarse como recubrimiento de reparación y retoque para zonas con HEMPACORE AQ 48860 fresco. Antes de proceder a la reparación, se deberá comprobar que la superficie esté limpia y no tenga ningún contaminante. Las zonas sueltas deben eliminarse completamente.</p> <p>Cuando los daños en la capa de pintura sean profundos y sea visible el acero, entonces prepare el área afectada hasta un grado St 3 (ISO 8501-1), o realice un chorreado abrasivo a un mínimo de Sa 2 ½ (ISO 8501-1) antes de la aplicación del nuevo sistema de pinturas. La aplicación en la zona dañada puede ser realizada mediante pistola sin aire, brocha, rodillo o espátula. Las condiciones de la aplicación deben cumplir los mismos requerimientos que el resto de la aplicación.</p> <p>Es probable que, después del transporte y manipulación, los recubrimientos se hayan dañado. Debe usarse métodos de levantamiento apropiados para minimizar los daños. Las zonas de apoyo sobre travesaños deben reducirse al mínimo. Una planificación correcta de la utilización de los medios de levantamiento, a menudo ayuda a reducir los daños.</p> <p>En las zonas donde fue imposible evitar los daños, debe diferenciarse entre</p> <ul style="list-style-type: none">○ Daños del sistema de pintura total incluyendo la imprimación○ Daños de las capas de pintura intumescentes

En aquellos casos en los que el sistema de pintura completo sea dañado, incluyendo la imprimación, el sistema de pintura debe ser eliminado con cepillo mecánico al grado St 3 (ISO 8501-1) hasta que el sustrato sea visible. Deben tomarse precauciones para evitar pulimentar la superficie de metal. Después de la limpieza a grado St 3 (ISO 8501-1), debe aplicarse la imprimación seguido por el recubrimiento intumescente en capas múltiples (a un máximo de 750 µm) hasta alcanzar el espesor requerido de intumescente. Después del secado completo del intumescente puede aplicarse la nueva capa de acabado.

Cuando los daños aparecen cuando la capa intumescente está aún blanda, es posible eliminar la pintura intumescente utilizando una navaja limpia. Si el recubrimiento se ha secado demasiado para estos medios, entonces se requiere limpieza al grado St 3 (ISO 8501-1) usando un cepillo mecánico.

Para reparaciones en sistemas de pintura antiguos, el sistema de pintura existente debe ser eliminado completamente y las zonas dañadas deben ser limpiadas mecánicamente al grado St 3 (reparaciones puntuales) o mediante chorreado abrasivo a un grado mínimo de Sa 2 ½ (ISO 8501-1) antes de la aplicación del nuevo sistema de pintura. Después de eliminar partículas sueltas y polvo de la superficie, el sistema de pintura puede ser aplicado siguiendo el procedimiento normal.

Mantenimiento:

El mantenimiento de los sistemas HEMPACORE debe ser realizado con productos de acabado aprobados por Hempel o con los mismos productos HEMPACORE si no lleva aplicada capa de acabado. Los productos HEMPACORE no pueden aplicarse directamente sobre un sistema que ya tiene aplicada la capa de acabado.

Las zonas donde se dañe la capa de acabado deben ser reparadas inmediatamente, ya que la capa intumescente podría quedar expuesta a condiciones climatológicas perjudiciales para el producto. El mantenimiento de sistemas HEMPACORE sin la consulta y aprobación de Hempel podría influenciar el funcionamiento del producto HEMPACORE. Cualquier mantenimiento de sistemas HEMPACORE debe realizarse previa consulta con Hempel.

El mantenimiento de sistemas HEMPACORE fuera de las instrucciones de Hempel, está sujeto a las CONDICIONES GENERALES PARA PINTURAS Y RECUBRIMIENTOS DE PINTURAS INTUMESCENTES.

Manipulación:

En las aplicaciones en taller, las secciones de metal deben ser manipuladas una vez esté seco el sistema de pintura. Es importante tener en cuenta que, debido a la naturaleza termoplástica de las pinturas intumescentes acrílicas, estas son sensibles a daños, incluso después del curado. Generalmente, se trata más de minimizar los daños que de evitarlos. En cualquier caso, debe tenerse especial cuidado con la manipulación de secciones pintadas. Si las secciones tienen áreas que aún no han sido pintadas con pinturas intumescentes (p.e. áreas que se han protegido para ser soldadas o unidas), los medios elevadores o de manipulación deberían instalarse en estas zonas cuando sea posible. La cantidad de apoyos, normalmente de madera, debe ser limitada al menor número posible para reducir las zonas a reparar. Las zonas donde las secciones quedan apoyadas, deben tratarse como zonas dañadas. Mantenga suficiente ventilación, incluso aunque el producto pueda considerarse ya seco. Así pues, no cubra las secciones ya que esto puede afectar a las propiedades finales de curado.

Durante el transporte, almacenamiento y manipulación de los segmentos de acero recubiertos, debe ponerse especial cuidado para evitar daños en las capas de pintura.

Esas áreas que hayan sido dañadas durante la manipulación y/o transporte, deberán repararse de acuerdo a las instrucciones de reparación para asegurar las propiedades de protección contra incendios.

HEMPACORE AQ 48860 sin capa de acabado debe protegerse permanentemente de la condensación y el agua. El mismo producto con capa de acabado puede ser expuesto a condiciones interiores C2 (ISO 12944).

Datos físicos / temperatura:

Los ensayos de secado han sido realizados por Hempel en laboratorios bajo condiciones controladas. Estos ensayos son la base de los tiempos mencionados en este documento. Los tiempos de secado de HEMPACORE AQ dependen de la temperatura, ventilación, renovación de aire, movimientos de aire, secado de la capa previa, etc. Por tanto, estos tiempos son indicativos y deben usarse solamente como guía para aplicaciones en campo.

Tiempos de secado (con ventilación adecuada y humedad relativa HR < 85%):

Tabla 1: Superficie seca (ISO 9117-3:2010)

Temperatura	DFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	60 min	16 min	10 min	10 min

Tabla 2: Seco al tacto

Temperatura	DFT	10°C	20°C	30°C	40°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	80 min	60 min	40 min	<30 min

Tabla 3: Secado profundo (ISO 9117-1:2009)

Temperatura	DFT	20°C
HEMPACORE AQ 48860	750 µm	5 horas

Tabla 4: Seco para manipulación (método interno de Hempel RD-857)

	Espesor seco	No. de capas	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: Seco para manipulación es el tiempo mínimo que la pintura requiere para obtener una dureza suficiente para ser manipulado con cuidado sin provocar daños significantes. En cualquier caso, las pinturas intumescentes como HEMPACORE AQ son siempre sensibles a ciertos daños dada la naturaleza termoplástica del producto. Debe tenerse especial cuidado con la manipulación de elementos pintados con HEMPACORE AQ.

Nota: Los tiempos de seco para manipulación de la tabla para 1500 µm, han sido medidos en intervalos de repintado de 24 horas. Cuando se usan intervalos de repintado más cortos, los tiempos de secado para su manipulación se alargarán considerablemente.

Tabla 5: tiempo mínimo para repintado (con el mismo producto)

DFT de HEMPACORE AQ 48860	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	16 horas	8 horas	5 horas	4 horas
>1500 µm	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas

Nota: Para mejorar la producción, cuando se aplique el producto en taller, es recomendable determinar la condición de la pintura antes de repintar. Para obtener el secado más rápido en sistemas especiales de alto espesor (espesor seco total por encima de 750 micras), la capa previa de intumesciente debe estar seca y dura, lo que significa que no pueda marcarse presionando con el pulgar. No es necesario que esté tan dura como para que no pueda marcarse con la uña. Para una buena producción, se recomienda seguir los intervalos de la tabla 5, 24 horas es una práctica común recomendada.

Tabla 6: tiempo mínimo para repintado (con capa de acabado aprobada de tipo acrílica u otra)					
HEMPACO RE AQ 48860	No. de capas	10°C	20°C	30°C	40°C
750 µm	1	16 horas	8 horas	5 horas	4 horas
1500 µm	3+	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas
>1500 µm	3+	24 horas	10 horas	7 horas	6 horas

Nota: Adelantar el repintado de la capa de acabado puede retrasar el secado del Sistema de pintura. Tenga en consideración la nota de la tabla 5.

Nota: Adelantar el repintado de la capa de acabado puede retrasar el secado del Sistema de pintura. Tenga en consideración la nota de la tabla 4.

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. Evitar inhalación, evitar el contacto con ojos y piel y no ingerir. Deben tomarse precauciones sobre posibles riesgos de fuego o explosiones y las medidas oportunas para proteger el medioambiente. Aplicar solo en zonas bien ventiladas.

Información importante:

Será responsabilidad del operario encargado de la aplicación cerciorarse de que todos los productos HEMPACORE se apliquen de conformidad con las presentes instrucciones. Éste también deberá asegurarse de que se consiga el espesor de película seca especificado. Hempel podrá proporcionar asistencia técnica al operario con sujeción a nuestras CONDICIONES GENERALES PARA PINTURAS Y RECUBRIMIENTOS INTUMESCENTES.

EDITADO POR:

HEMPEL A/S – 48860

Esta Hoja Técnica reemplaza a las emitidas con anterioridad.

Para consultar las explicaciones, las definiciones y el alcance, véase el apartado de “Notas Explicativas” en la página web www.hempel.com. Los datos, especificaciones, instrucciones y recomendaciones que se dan en esta hoja técnica corresponden sólo a resultados obtenidos en ensayos de laboratorio o a la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. La precisión, la integridad o la aptitud en las condiciones actuales para cualquier uso de nuestros productos deben ser especificadas por el Comprador y/o el Usuario exclusivamente. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica, entrega y servicio quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES PARA PINTURAS Y RECUBRIMIENTOS INTUMESCENTES, a menos que se hayan convenido otros acuerdos específicos por escrito. El Fabricante y el Vendedor rechazan y el Comprador y/o Usuario desisten de las reclamaciones que conlleven cualquier obligación —inclusive negligencia, aunque sin carácter restrictivo— a excepción de lo expresado en dichas CONDICIONES GENERALES PARA PINTURAS Y RECUBRIMIENTOS INTUMESCENTES respecto de todos los resultados, lesiones, pérdidas o daños directos o secundarios que surjan del uso de los Productos según las recomendaciones detalladas anteriormente, al dorso o de cualquier otro modo. Las hojas técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso y prescriben cinco años después de su fecha de emisión.