

Descripción	HEMPACORE AQ 48860 es una pintura intumescente de secado físico y base agua, de un componente y sin cloro para la protección pasiva de estructuras de acero contra el fuego celulósico. No contiene VOC (de acuerdo a ISO 11890-2) y está recomendado para aplicación en taller como en exterior in-situ.
Uso recomendado:	1. Como protección intumescente para estructuras de acero interiores hasta unas condiciones máximas de C2 (ISO 12944-2:1998); Adecuado para vigas- I y columnas- I y columnas huecas. 2. Como capa de reparación y retoques en áreas dañadas con HEMPACORE AQ recién aplicado..
Temperatura de servicio:	Condiciones ambientales interiores
Certificados:	Certificado de acuerdo con EN13381-8 y BS 476-21 para hasta 90 minutos de protección contra el fuego. Marcado de productos CE con evaluación técnica europea ETA 13/1054 de acuerdo con ETAG018 Parte 2.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	10000 / Blanco
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	67 ± 3
Rendimiento teórico:	1 m ² /l [40.1 sq.ft./US gallon]
Punto de inflamación	180 °C [356 °F]
Peso específico	1.4 kg/ltr [11.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	16 minuto(s) , 20°C y 750 micras
Seco en profundidad:	5 hora(s) , 20°C y 750 micras
Seco para manipular:	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
Contenido en COV:	0 g/l [0 lb/gal EE. UU.] (ISO11890-2)
Estabilidad de almacenaje:	12 meses , 10°C - 40°C, después la calidad del producto está sujeta a una re-inspección.. La vida útil del producto se reduce en temperaturas superiores a: 40°C. No conservar a temperaturas inferiores a: 5°C.
<i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>	
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	No recomendado.
Boquilla:	0.017 - 0.023 "
Presión:	200 bar [2900 psi] Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	Agua
Espesor recomendado, seco:	El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida así como de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar al representante local de Hempel para más información.
Intervalo de repintado, min	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
Intervalo de repintado, max.	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
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.

PREPARACION DE SUPERFICIE:	El producto sólo debe aplicarse sobre acero que haya sido chorreado al grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1) e imprimado con un producto aprobado. Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. El acero debe ser recubierto con una imprimación aprobada Hempel. Bajo ciertas restricciones, la preparación de acero al grado St 3 (ISO 8501-1) puede ser aceptada. Consultar las instrucciones de aplicación para los requerimientos. Acero galvanizado, superficies pintadas con aluminio/zinc fundido y sustratos de acero inoxidable pueden requerir otras preparaciones de superficies, consultar las instrucciones de aplicación para información detallada.
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	A temperaturas entre: 5°C/41°F - 40°C. Humedad relativa preferiblemente por debajo de:85% (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN). En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.
CAPA PRECEDENTE:	Según especificación sólo imprimación Hempel Consulte al servicio técnico de Hempel para conocer las imprimaciones aprobadas.
CAPA SUBSIGUIENTE:	Disponible una selección de productos de acabado aprobados. Consulte a su representante del servicio técnico de Hempel para una especificación de trabajo detallada.
OBSERVACIONES:	
Colores/color estabilidad:	El producto sólo está disponible en color blanco, pero puede ser recubierto por una capa de acabado en cualquier color .
Temperaturas de servicio:	Producto diseñado para uso en interiores.
ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN:	El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida como también del factor de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar el servicio Hempel local para más información. Para conseguir la resistencia al fuego requerida es importante que el espesor de película requerido sea obtenido como mínimo en todas las áreas pintadas. Además, el espesor de película seco especificado no debería excederse demasiado. Consultar las Instrucciones de Aplicación para información más detallada. El máximo espesor de película que puede ser aplicado es de 750 micras por capa, equivalente a 1100 micras húmedas.
CONDICIONES DE ALMACENAJE:	Temperatura de almacenamiento: min 10°C y máx 40°C. No conservar a temperaturas inferiores a: 5°C.
NOTA DE REPINTADO:	El producto puede ser repintado consigo mismo cuando se requiere un espesor adicional. Dependiendo del uso final del esquema de pintura, puede ser necesario la aplicación de una capa de acabado. Para la aplicación de múltiples capas el intervalo de repintado está influenciado por el actual espesor de película y el número de capas aplicado. Los tiempos de secado detallados se encuentran en el documento de Instrucciones de Aplicación. Es importante que el espesor de intumesciente especificado haya sido conseguido antes de la aplicación de una capa de acabado. El producto puede ser repintado siempre y cuando la capa preecedente esté en buenas condiciones, limpia, seca y libre de contaminación.
Nota:	HEMPACORE AQ 48860 es únicamente para uso profesional.
EDITADA POR:	HEMPEL A/S

4886010000