

17360 : BASE 17369: CURING AGENT 97040

Descripción	Hempadur Zinc 17360 es una imprimación epoxi rica en zinc, de dos componentes, curada con poliamida. Excelente protección de superficies expuestas a ambientes de elevada corrosividad.
Uso recomendado:	Para la protección anticorrosiva a largo plazo de superficies de acero para sistemas epoxi, vinílicos y acrílicos, expuestos a ambientes medianamente o muy corrosivos. Cumple con las normas SSPC-Paint 20, Tipo 2, nivel II e ISO 12944-5.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 160°C
Certificados:	Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

DATOS TÉCNICOS:

Colores	19830* / Gris rojizo
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	65 ± 2
Rendimiento teórico:	13 m ² /l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 micras.
Punto de inflamación	24 °C [75.2 °F]
Peso específico	2.6 kg/ltr [21.7 lb/gal EE. UU.] - 2.8 kg/ltr [23.1 lb/gal EE. UU.], en función del color.
Secado superficial	15 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad:	1.5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	307 g/l [2.6 lb/gal EE. UU.] - 337 g/l [2.9 lb/gal EE. UU.] en función del color .
Estabilidad de almacenaje:	1 año para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. * otros colores según carta.

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Versión, producto mezclado:	17360
Proporción de mezcla:	BASE 17369: CURING AGENT 97040 4 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) Ver OBSERVACIONES al dorso.
Vida de la mezcla:	2 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.017 - 0.021 "
Presión:	150 bar [2175 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	50 micras [2 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.

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: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión.
Chorro abrasivo hasta alcanzar el grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, con un perfil de rugosidad angular correspondiente al Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, o ISO Comparator, Medium (G).

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. La temperatura de la superficie debe estar también por encima de estos límites. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación.
En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES: Nota: si se usa como protección anticorrosiva bajo aislantes de equipos con altas temperaturas, es muy importante que la humedad NO penetre durante periodos de baja actividad, para evitar el riesgo de "corrosión húmeda" cuando la temperatura suba.

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	15 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
1736019830	307 g/l	389 g/l	500 g/l

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

Temperaturas de servicio: La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.

Agitación: Agitar debidamente la base antes de añadir el agente de curado para redispersar cualquier posible sedimento después del almacenamiento. Es igualmente importante, después de mezclar, mantener la agitación para conservar la pintura como una mezcla homogénea. Esto es específicamente importante en el caso de una dilución alta o si se hacen paradas largas durante la aplicación, donde se corre el riesgo de sedimentación del cinc por ser más pesado.

Espesor de película/dilución: Puede especificarse a otro espesor de película del especificado dependiendo del propósito y área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influenciar al tiempo de secado y al intervalo de repintado. El rango de espesor seco es: 40-80 micras. Son posibles los espesores por debajo de 15 micras (alta dilución) y por encima de 80 micras. Esto alterará el rendimiento práctico y puede influenciar en la cantidad de diluyente necesaria, tiempo de secado e intervalo de repintado.
(En el rango de espesores de capa seca no se tienen en cuenta los factores de corrección para superficies rugosas enumeradas en ISO 19840).

Repintado Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.
Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférica, media.					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATEX	18 h	72 h	9 h	36 h	2 h	8 h

NR = No Recomendado, Ext. = Extendido, m = minuto(s), h = hora(s), d = día(s)

NOTA DE REPINTADO:

***Dependiendo de las condiciones locales, el intervalo máximo de repintado podría variar. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.**

Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce. Adicionalmente, puede ser necesario cepillar con cepillo rígido para eliminar productos de corrosión de zinc (óxido blanco). Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Nota: Hempadur Zinc 17360 Es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

1736019830

Esta Ficha Técnica sustituye a las editadas con anterioridad. Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas". Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de Laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproducibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES DE VENTA, ENTREGA Y SERVICIO y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso y caducan a los cinco años. *Marca registrada por HEMPEL.