

### 17360 : BASE 17369: AGENTE CURADOR 97040

<b>Descripción</b>	HEMPADUR ZINC 17360 es un primer epoxy zinc rich de dos componentes. Forma un revestimiento resistente al desgaste y de alta resistencia a la intemperie. Ofrece protección catódica sobre daño mecánico localizado.
<b>Uso recomendado:</b>	Como primer sobre acero de larga duración, versátil, para esquemas epoxi, vinílicos y acrílicos en ambientes corrosivos moderados a severos, y que además, cumple con regulaciones respecto del VOC. Cumple la norma SSPC - Pintura 20, tipo 2, nivel 2 e ISO 12944-5
<b>Temperatura de servicio:</b>	Exposición seca máxima solo: 160°C/320°F
<b>Certificados / Aprobaciones:</b>	Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

### CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores	19830* / Gris rojizo
Acabado:	Mate
Volumen de sólidos, %:	65 ± 2
Espesor recomendado (teórico):	13 m <sup>2</sup> /l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 micras/2 mils
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
Secado total:	1.5 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	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 BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. * otros colores según lista de surtido.

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

### DETALLES DE APLICACIÓN:

<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>17360</b>
relación de mezcla	BASE 17369: AGENTE CURADOR 97040 4 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless) / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) ver NOTAS al dorso
Tiempo de vida	2 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla:	0.017 - 0.021 "
Presión en boquilla:	150 bar [2175 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	50 micras [2 mils] ver NOTAS al dorso
Espesor de película indicado, húmedo	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	ver NOTAS al dorso
Intervalo de repintado, max.	ver NOTAS al dorso

<b>Seguridad</b>	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 SUPERFICIES:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa y los restos similares con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo hasta Sa 2½, (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN 10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, o ISO Comparator, grado de rugosidad MEDIO (G).

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura 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 capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Como dicta la práctica del buen pintado.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** De acuerdo con la especificación.

**Observaciones:** Nota: si se usa como protección anticorrosiva bajo insulación de equipos de alta temperatura, es muy importante que la humedad NO penetre durante periodos de baja-lente actividad. Para evitar 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 VOC de otros tonos, por favor consulte la Hoja de Seguridad.

**Temperaturas de servicio** La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior es el caleo así como resultar más sensibles a daños mecánicos a altas temperaturas.

**Agitando** 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 húmeda como una mezcla homogénea. Esto es especialmente importante en caso de altos niveles de dilución y/o largas pausas de aplicación, donde el riesgo de sedimentación de partículas de cinc es muy elevado.

**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 seco es: 40-60 micras/1.6-2.4 mils. Grosos por debajo de 15 micras (alta dilución) y por encima de 80 micras, son posibles. Esto alterará el espesor y puede influenciar en la cantidad de diluyente necesaria, tiempo de secado e intervalo de repintado. (El grosor de capa seca no tiene en cuenta los factores de corrección para superficies rugosas como se indica en la ISO 19840).

**Repintado** Intervalos de repintado relacionados con condiciones posteriores de exposición: Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas. Antes de repintar después de exposición en ambiente contaminado, limpiar la superficie adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar.

Una especificación reemplaza cualquier pauta de intervalos de sobrepintado indicadas en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférico, medio					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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 amplios de repintado. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente adecuado, seguido de una limpieza con agua (a alta presión). Las sales se deben eliminar mediante la aplicación de agua dulce. Además puede ser necesario cepillar con cepillo rígido para eliminar productos de corrosión de cinc (óxido blanco) Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas.

**Nota:** Hempadur Zinc 17360 Solo para uso profesional.

**EMITIDA POR:** HEMPEL A/S

1736019830

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.