

17360 : BASE 17369: CATALIZZATORE 97040

| | |
|---|---|
| Descrizione: | HEMPADUR ZINC 17360 è un primer bicomponente epossidico rich zinc che catalizza formando un rivestimento resistente alle intemperie. Offre protezione catodica a danni meccanici localizzati. |
| Uso consigliato: | Come primer "a bassa emissione di sostanze organiche volatili", versatile e di lunga durata per acciaio nei cicli epossidici, vinilici ed acrilici in atmosfera mediamente e altamente corrosiva. Conforme alle norme SSPC-Paint 20, type 2, level 2 e ISO 12944-5. |
| Temperatura di servizio: | Esposizione a secco max., solo: 160°C/320°F |
| Certificati/Omologazioni | Conforme alle direttive EU 2004/42/EC sottocategoria j |
| Disponibilità | Prodotto incluso nell'Assortimento del Gruppo. La disponibilità deve essere confermata localmente. |
| COSTANTI FISICHE : | |
| Tinta/Colore: | 19830* / Grigio rosato |
| Finitura | Opaco |
| Solidi in volume, % | 65 ± 2 |
| Resa teorica: | 13 m ² /l [521.3 sq.ft./US gallon] - 50 micron/2 mils |
| Punto di infiammabilità | 24 °C [75.2 °F] |
| Peso specifico | 2.6 kg/litro [21.7 lb/galloni USA] - 2.8 kg/litro [23.1 lb/galloni USA], depending on colour. |
| Superficie asciutta : | 15 minuto(i) 20°C/68°F |
| Completamente asciutta: | 1.5 ora(e) 20°C/68°F |
| Completamente catalizzato | 7 giorno(i) 20°C/68°F |
| Contenuto COV | 307 g/l [2.6 lb/galloni USA] - 337 g/l [2.9 lb/galloni USA] depending on colour . |
| Durata di immagazzinaggio: | 1 anno per BASE e 3 anno (25°C) per CURING AGENT dal momento della produzione. * altri colori come da lista d'assortimento |
| <small>Le costanti fisiche dichiarate sono dati nominali delle formule approvate dal GRUPPO HEMPEL.</small> | |
| DETTAGLI DI APPLICAZIONE: | |
| Versione, prodotto miscelato | 17360 |
| Rapporto di miscelazione | BASE 17369: CATALIZZATORE 97040 4 : 1 in volume |
| Metodo di applicazione | Spruzzo airless / Spruzzo / Pennello |
| Diluente, (volume max) | 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) vedi NOTE retro |
| Durata della miscela: | 2 ora(e) 20°C/68°F |
| foro ugello | 0.017 - 0.021 " |
| pressione ugello | 150 bar [2175 psi] (I dati per lo spruzzo airless sono indicativi e soggetti a regolazioni) |
| Pulizia dell'attrezzatura | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 |
| Spessore a secco indicato | 50 micron [2 mils] vedi NOTE retro |
| Spessore a umido indicato | 75 micron [3 mils] |
| Intervallo di ricopertura, min | vedi NOTE retro |
| Intervallo di ricopertura, max | vedi NOTE retro |
| Sicurezza: | Maneggiare con cura. Prima e durante l'uso, osservare tutte le precauzioni indicate sull'etichetta e consultare le Schede di Sicurezza. Seguire tutte le vigenti norme nazionali e locali inerenti la sicurezza. |

PREPARAZIONE SUPERFICIALE: Rimuovere completamente olio e grasso, ecc. con un detergente adeguato. Rimuovere i sali e altre sostanze contaminanti mediante la pulizia con acqua dolce ad alta pressione.
Sabbicare a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, con graniglia angolare per un profilo Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, or ISO Comparator, Medium (G).

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE: Usare solo ove l'applicazione e la catalisi avvengono a temperature superiori a -10°C/14°F. Anche la temperatura della superficie deve essere superiore a tali limiti. La temperatura della vernice deve essere pari a 15°C o superiore. Applicare esclusivamente su una superficie asciutta e pulita con una temperatura superiore al punto di rugiada per evitare la formazione di condensa.
In spazi ristretti, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'essiccazione.

MANO SUCCESSIVA: Come da specifica.

Note: "nota" se usato come anticorrosivo sotto isolamento in impianti a elevate temperature, è molto importante impedire infiltrazioni di umidità quando l'impianto è fermo, per evitare rischi di corrosione quando la temperatura risale.

| VOC - Direttive EU 2004/42/EC: | Prodotto | Come fornito | 15 vol. % thinning | Fase limite II, 2010 |
|--------------------------------|------------|--------------|--------------------|----------------------|
| | 1736019830 | 307 g/l | 389 g/l | 500 g/l |

Per i VOC di altri colori, riferirsi alle schede di sicurezza.

Temperature di servizio/Esposizioni Come tutti i prodotti epossidici, l'esposizione esterna agli ultravioletti causa lo sfarinamento superficiale del film. Inoltre quando esposti ad elevate temperature si accentua la sensibilità ai danni meccanici e ai prodotti chimici.

Miscelazione: Prima della miscelazione con il catalizzatore, mescolare la base per omogeneizzare il prodotto sedimentato. Dopo la miscelazione è importante continuare a mescolare la pittura per mantenerla fluida e omogenea. Ciò è molto importante se la diluizione è molto elevata e/o durante le lunghe pause durante l'applicazione, ove il rischio di sedimentazione delle particelle di zinco è assai elevato.

Spessori del film/diluizione Può essere specificato a spessori diversi a seconda delle modalità d'uso e della superficie da trattare. Ciò influenzerà la resa teorica e gli intervalli di ricopertura. Lo spessore a secco normalmente applicato varia da: 40-80 micron/1.6-3.2 mils. Si possono applicare spessori fino a 15 micron (diluizione aggiuntiva) e fino a 80 micron. Ciò altererà la resa e può influenzare la percentuale di diluizione, i tempi di essiccazione e gli intervalli di ricopertura. (La gamma degli spessori non considera i fattori di correzione per superfici ruvide come indicato nella norma ISO 19840).

Ricopertura: Intervalli di ricopertura relativi alle condizioni di esposizione successive: Se si eccede l'intervallo massimo di ricopertura, occorre irruvidire la superficie per assicurare l'adesione tra le mani di pittura. Dopo prolungata esposizione agli agenti atmosferici, prima della ricopertura occorre pulire completamente la superficie mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce e lasciare asciugare.

La specifica sostituisce i dati riportati in tabella.

| Ambiente | Esposizione 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 = Non Raccomandato, Ext. = Esteso, None=Nessuno, m = minuti, h = ore, d = giorni

Note sulla ricopertura:

***Dipende dalle condizioni locali, la durata dell'intervallo massimo di ricopertura può variare. Contattare HEMPEL per ulteriori informazioni.**

Una superficie perfettamente pulita è necessaria per garantire l'adesione tra gli strati, in particolare nei casi con intervalli di ricopertura lunghi. Eventuale sporcizia, olio, grasso e altre sostanze estranee devono essere rimosse con un detergente idoneo e un getto d'acqua dolce ad alta pressione. I sali devono essere rimossi tramite getto d'acqua dolce. Inoltre, occorre irruvidire la superficie con una spazzola a setole dure per eliminare i prodotti della corrosione dello zinco (ruggine bianca). Se si eccede l'intervallo massimo di ricopertura, occorre irruvidire la superficie per assicurare l'adesione tra le mani di pittura.

Nota: **Hempadur Zinc 17360 Solo per utilizzatori professionali.**

Compilato da :

HEMPEL A/S

1736019830

La presente Scheda Tecnica sostituisce tutte le precedenti. Per la descrizione e le indicazioni d'uso consultare le relative annotazioni riportate sulla scheda tecnica stessa. I dati, le specifiche, le istruzioni d'uso e le raccomandazioni indicate nella scheda tecnica sono solamente il risultato di test effettuati in condizioni controllate e ben definite. L'accuratezza, la completezza e la specificità delle informazioni in condizioni e utilizzo diversi saranno da verificare esclusivamente da parte dell'acquirente e/o dell'utilizzatore. La vendita dei prodotti, la fornitura e l'assistenza tecnica sono soggette alle CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA E DI SERVIZIO della HEMPEL, ove non espressamente concordato per iscritto. Il produttore e/o il venditore non si assumono responsabilità alcuna, così come l'acquirente e/o l'utilizzatore rinunciano a qualsiasi risarcimento in caso di, e non limitatamente a, danni, ferite, negligenza e perdita consequenziale diretta o indiretta, ad eccezione di quanto espressamente indicato nelle CONDIZIONI GENERALI, causate dall'uso improprio dei Prodotti così come riportato nelle schede o altrove. Le schede possono subire variazioni senza preavviso alcuno e la validità delle stesse è limitata a un periodo di 5 (cinque) anni successivi alla data di emissione.