

Hempadur Avantguard 750: BASE 1736U: AGENTE CURADOR 97043

Descripción Hempadur Avantguard 750 es una imprimación de tipo epoxi de dos componentes con alto contenido en cinc activado, que cumple con los requerimientos de la norma ISO 12944 parte 5, 2018 , y con un nivel 2, tipo II de la norma SSPC Paint 20, 2002.

Uso recomendado: Como primario versátil para la protección del acero a largo plazo en ambientes altamente corrosivos.

Características

Temperatura de servicio: Exposición seca máxima solo: 160°C/320°F.

Certificados / Aprobaciones: Cumple con la Norma Europea EN 13501-1 Fuego ; clasificación B -s1 , d0 .
Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j

Disponibilidad Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores 19840 / Gris oscuro
Acabado: Mate
Volumen de sólidos, %: 65 ± 2
Espesor recomendado (teórico): 10.8 m²/l [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 micras/2.4 mils
Punto de inflamación 25 °C [77 °F]
Peso específico: 2.3 kg/ltr [18.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial: 10 minuto(s) 20°C
Secado total: 1.5 hora(s) 20°C
Curado completo: 7 día(s) 20°C
Contenido en VOC: 330 g/l [2.8 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje: 1 año para BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción.

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: **Hempadur Avantguard 750**
relación de mezcla BASE 1736U: AGENTE CURADOR 97043
8.5 : 1.5 en volumen

Método de aplicación: Pistola sin aire (airless) / Pistola de aire / Brocha / Rodillo (ver NOTAS al dorso)
Diluyente (vol. máx.): 08450 (5%) / 08450 (10%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)

Tiempo de vida 4 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla: 0.017 - 0.021 "
Presión en boquilla: 220 bar [3190 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Usar un filtro con un tamaño de malla mínimo de 250 micras./ 10 mils.

Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco 60 micras [2.4 mils] ver NOTAS al dorso
Espesor de película indicado, húmedo 100 micras [4 mils]
Intervalo de repintado, min ver NOTAS al dorso
Intervalo de repintado, max. ver NOTAS 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 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). (Consultar las Instrucciones de aplicación)

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: -10°C/14°F. La temperatura máxima de aplicación es 40°C/105°F. Humedad relativa máxima: 95%. Debe prestarse atención especial a la temperatura predominante y la humedad relativa para asegurar que las condiciones ambientales están dentro del rango aceptable durante la aplicación y el secado. 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 PRECEDENTE: Ninguno.
 CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación.
 Observaciones:
 VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	15 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
1736G19840	330 g/l	409 g/l	500 g/l

Para VOC de otros tonos, por favor consulte la Hoja de Seguridad.

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.

Aplicación(es): Pueden requerirse capas adicionales para alcanzar el espesor especificado con la aplicación mediante brocha/rodillo, y los tiempo de repintado pueden ser extendidos.

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 micron/1.6 mils - 100 micras/4 mils.
 Dilución: por debajo de 20°C THINNER 08510 puede utilizarse.

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					
Temperatura de la superficie:	0°C (32°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	2 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*

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

Nota de Repintado: De acuerdo con la especificación.
***Dependiendo de las condiciones locales, el intervalo máximo de repintado podría variar. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.**
 Es obligatorio una superficie completamente limpia para asegurar adhesión entre capas, especialmente para largos intervalos de repintado. Trazas de suciedad, aceite, grasa, y otras materias extrañas deben eliminarse con un detergente apropiado seguido de lavado con agua dulce (alta presión). Además puede ser necesario un cepillado con cepillo rígido para eliminar productos de corrosión de zinc (óxido blanco). Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas.

Nota: **HEMPADUR AvantGuard 750 Solo para uso profesional.**

EMITIDA POR: HEMPEL A/S 1736G19840

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 reproductibilidad 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.