

17390: BASE 17399: CURING AGENT 97040

Descripción	HEMPADUR ZINC 17390 imprimación de tipo epoxi rico en cinc, de dos componentes. La película seca contiene una alta cantidad de cinc. Cura formando una película altamente resistente a la abrasión y al desgaste. Proporciona protección catódica en daños mecánicos.
Uso recomendado:	En cumplimiento de "V.O.C. compliant", imprimación versátil de largo plazo para aceros con sistemas epoxi, vinílico y acrílico expuestos a ambientes de mediana a altamente corrosivos.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 160°C La temperatura de servicio máxima depende de la capa subsiguiente
Certificados:	Conforms to the requirements to zinc content according to ISO 12944, BS 4652 and BS 5493.
Disponibilidad	Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	19840 / Gris.
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	64 ± 1
Rendimiento teórico:	16 m ² /l [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 micras
Punto de inflamación	24 °C [75.2 °F]
Peso específico	3.2 kg/ltr [26.6 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	0.5 hora(s) aprox. 20°C
Secado al tacto	1 hora(s) aprox. 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	328 g/l [2.7 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	1 Año para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. <small>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</small>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	17390
Proporción de mezcla:	BASE 17399: CURING AGENT 97040 8.5:1.5 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:	40 micras [1.6 mils] (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Espesor recomendado, húmedo:	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con la especificación.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con la especificación.
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 el aceite y la grasa con un detergente adecuado. El área al completo debe limpiarse con agua dulce (a presión) para eliminar las sales y otros contaminantes. Chorro abrasivo a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). El perfil de rugosidad se corresponde con Rugotest n.º 3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S, o ISO Comparator, medio (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. Aplicar solo en superficie seca y limpia con temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensación. Durante la aplicación y secado en espacios cerrados proporcionar ventilación adecuada.
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.
ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN:	Pueden especificarse a distintos espesores de película seca que el indicado dependiendo del propósito y área de uso.. El rango normal es: 40-50 micras. Se puede especificar en un espesor mínimo de película seca de aproximadamente: 15 micras.. Puede necesitar disolvente adicional a tal fin. Los espesores de la película seca se pueden especificar excepcionalmente hasta: 75 micras. Debido a su alto contenido en cinc, si la resistencia mecánica de la imprimación de cinc es de gran importancia, se suele recomendar mantener un espesor de película de: 40-50 micras. Esto altera el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y en el intervalo de repintado. (En el rango de espesor de película seca no se tiene en cuenta los factores de corrección para superficies rugosas enumeradas en ISO 19840).
NOTA DE REPINTADO:	Adicionalmente, puede ser necesario cepillar con cepillo rígido para eliminar productos de corrosión de zinc (óxido blanco). Si la capa se ha sometido a la luz solar directa sólo durante un breve periodo, se puede prolongar el intervalo de repintado máximo. La inmersión en agua será especialmente relevante para los sistemas:45141/3.
Nota:	HEMPADUR ZINC 17390 es únicamente para uso profesional.
EDITADA POR:	HEMPEL A/S

1739019840

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.