

17390: BASE 17399: DURCISSEUR 97040

Description : HEMPADUR ZINC 17390 est un primaire époxydique riche en zinc, en deux composants. Contient une teneur en zinc dans le film sec élevée. Après réticulation, le produit forme un film dur et résistant aux intempéries. Procure une protection cathodique au niveau des dommages localisés.

Usage recommandé: En tant que primaire polyvalent, à faible teneur en COV dans les systèmes époxydiques, vinyliques et acryliques pour la protection longue durée des structures en acier exposées à des environnements moyennement à sévèrement corrosifs.

Température de service : Température de service sèche maximum : 160°C/320°F La température de service dépend de la couche suivante.

Certificats : Teneur en zinc conforme aux exigences des normes ISO 12944, BS 4652 et BS 5493.

Disponibilité : Non inclus dans la gamme du groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs : 19840 / Gris.
Finition : Mat
Fraction solide (%) : 64 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique : 16 m²/l [641.6 sq.ft./US gallon] - 40 µm/1.6 mils
Point éclair : 24 °C [75.2 °F]
Masse volumique : 3.2 Kg/L [26.6 lbs/US gallon]
Sec hors poussière : 0.5 heure(s) environ à 20°C/68°F
Sec au toucher : 1 heure(s) environ à 20°C/68°F
Réticulation complète : 7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV : 328 g/l [2.7 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation : 1 An pour BASE et 3 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production.

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé : **17390**
Rapport de mélange : BASE 17399: DURCISSEUR 97040
8.5:1.5 en volume
Mode d'application : Pistolet Airless / Pulvérisation pneumatique / Brosse
Dilution (maximum, en volume) : 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
voir REMARQUES au verso
Durée de vie en pot du mélange : 2 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse : 0.017 - 0.021 "
Pression de buse : 150 bar [2175 psi] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel : HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Epaisseur sèche : 40 µm [1.6 mils] (voir REMARQUES au verso)
Epaisseur humide : 75 µm [3 mils]
Intervalle de recouvrement minimum : Selon spécification.
Intervalle de recouvrement maximum : Selon spécification.

Sécurité : Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité.

PREPARATION de SURFACE	Éliminer huile et graisse avec un détergent approprié. Nettoyer la totalité de la surface par un lavage (haute pression) à l'eau douce afin d'éliminer les sels et autres contaminants. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Le profil de la surface correspond à une rugosité de BN9a du Rugotest n°3, à 2,0 G/S 2 S selon le comparateur Keane-Tator, ou à MOYEN (G) selon le comparateur ISO.
REGLES D'APPLICATION:	N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F. La température de la surface doit également être supérieure à ces limites. La température de la peinture doit être supérieure à 15°C/69°F. N'appliquer que sur une surface propre et sèche ayant une température supérieure au point de rosée afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer le renouvellement de l'air propre à éliminer les solvants pendant l'application et le séchage.
COUCHE SUIVANTE:	Selon spécification.
Remarques	Note : Dans le cas où le produit serait utilisé en tant que revêtement anticorrosion sous isolation à haute température, il est très important d'éviter la pénétration d'eau pendant les périodes de refroidissement afin de prévenir la "corrosion humide" lorsque la température augmente.
Epaisseur du film/Dilution :	Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation.. Epaisseurs sèches normales : 40-50 µm/1.6-2 mils. L'épaisseur de film sec spécifiée peut être réduite à environ : 15 micron/0.6 mils. Il peut s'avérer nécessaire de diluer dans ce cas. L'épaisseur du film sec du produit peut exceptionnellement devoir atteindre : 75 µm/3 mils. En raison du contenu élevé en zinc là où la résistance mécanique du primaire pour le zinc est requise, il est généralement recommandé de maintenir une épaisseur de film de : 40-50 µm/1.6-2 mils. Cela influence le rendement superficiel spécifique et peut affecter le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement. Les épaisseurs sèches indiquées ne prennent pas en compte les facteurs de correction de la rugosité de surface comme mentionnés dans l'ISO 19840.
Note sur le recouvrement :	En complément, un brossage avec une brosse nylon peut être nécessaire pour éliminer les produits de la corrosion du zinc (rouille blanche). Si le revêtement n'a été exposé à la lumière directe du soleil que pendant une courte période, l'intervalle de recouvrement maximum peut être prolongé. L'immersion dans l'eau sera particulièrement pertinente pour les systèmes :45141/3.
Note:	HEMPADUR ZINC 17390 Pour usage professionnel uniquement.
Edité par :	HEMPEL A/S

1739019840