

### 17410: BASE 17419: AGENTE CURADOR 98410

<b>Descripción</b>	HEMPADUR FAST DRY 17410 es un recubrimiento epoxi de dos componentes, que combina un contenido de sólidos en volumen alto con un rápido secado. Contiene fosfato de cinc para mejor protección frente a la corrosión.
<b>Uso recomendado:</b>	HEMPADUR FAST DRY 17410 es adecuado para la protección frente a la corrosión de nuevas construcciones de acero "on shore", donde se requiere una manipulación rápida y un intervalo corto de repintado, como en la fabricación de estructuras de acero, estadios, salones de exposiciones, plantas energéticas, refinerías y plantas químicas y petroquímicas.

**Temperatura de servicio:** Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F

**Certificados / Aprobaciones:**

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

#### CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores	11320* / Gris. (ver NOTAS al dorso)
Acabado:	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	74 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	7.4 m <sup>2</sup> /l [296.7 sq.ft./US gallon] - 100 micras/4 mils
Punto de inflamación	26 °C [78.8 °F]
Peso específico:	1.6 kg/ltr [13 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial:	45 minuto(s) 20°C
Secado total:	2.5 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	246 g/l [2 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para BASE y 1 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>17410</b>
relación de mezcla	BASE 17419: AGENTE CURADOR 98410 4 : 1 en volumen
Diluyente (vol. máx.):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% en función del propósito (ver NOTAS al dorso)
Tiempo de vida	1.5 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión en boquilla:	225 bar [3262.5 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	70-125 micras/2.8-5 mils
Espesor de película indicado, húmedo	100-175 micras/4-7 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:

**Trabajos de acero:** El acero debe prepararse a fondo de forma que se alcance una distribución de espesores según el espesor nominal seco especificado (por favor consulte especificaciones). La condición final del acero, incluyendo soldaduras y cantos filosos debe hacerse de acuerdo al grado de preparación P2 (ISO 8501-3).

**Acero nuevo:** Chorro abrasivo hasta Sa 2½, (ISO 8501-1:2007), con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN 10b, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator, grado de rugosidad MEDIO (G). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar la última capa, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparación y parcheo: HEMPADUR FAST DRY 17410.

**Mantenimiento:** 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. Elimine el óxido y el material desprendido con chorro con abrasivo húmedo o en seco o limpieza mecánica. Los bordes elevados deben ser eliminados. Elimine los residuos. Realice retoques para rellenar el espesor de la película. Después del chorro abrasivo, limpie la superficie con agua dulce y deje que se seque.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: -10°C/14°F.

La temperatura de la pintura debe estar por encima de: 15-25°C/59-77°F.

Como dicta la práctica del buen pintado. Podría ser necesaria dilución en caso de latiguillos de aplicación muy largos y/o temperatura de pintura por debajo de: 15°C. Esto provocará una menor formación de capa y un mayor tiempo de secado.

CAPA PRECEDENTE:

no, o según especificación

CAPA SUBSIGUIENTE:

no, o según especificación

Observaciones:

Colores/color estabilidad

Tiene una tendencia a amarillear después de la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.

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.

Aplicación(es):

**Superficies irregulares:** Como ocurre en otros productos epoxi de secado/curado muy rápido; este producto es sensible a geometrías y superficies irregulares. Debe tenerse especial cuidado con superficies irregulares (cordones de soldadura, entalladuras, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento especialmente en tales áreas.

Espesor de película/dilución

**Espesor de pintura:**

El espesor nominal seco recomendado (NDFT) es 70-125 micron/2.8-5 mils.

Deben evitarse los sobreespesores en superficies irregulares o ser controlados cuidadosamente.

Sobreespesores en áreas superpuestas, esquinas, cordones de soldadura, etc deben ser inferiores a 225 micras/9 mils EPS.

**Dilución:**

La selección del disolvente adecuado depende de las condiciones de aplicación. Diluyente recomendado(s): HEMPEL'S THINNER 08450 y HEMPEL'S THINNER 08700.

Tonalidades (colores)

El producto está también disponible en Óxido de Hierro Micáceo (MIO) tonalidad pigmentada (gris rojizo color 12430).

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.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

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.**

Nota:

**HEMPADUR FAST DRY 17410 Solo para uso profesional.**

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S

1741011320

---

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.