

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE 17509: CURING AGENT 98415

Descripción	HEMPADUR SPEED-DRY 500 es una pintura epoxi de dos componentes, que combina un alto volumen en sólidos con un secado rápido y propiedades optimizadas para la aplicación en taller de sistemas completos de pintura. Contiene fosfato de zinc para una mejor protección anticorrosiva.
Uso recomendado:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 es adecuado para la protección de nuevas construcciones "on shore", donde se requiere una rápida manipulación y cortos intervalos de repintado, como la fabricación de estructuras de acero, estadios, salones de exposición, plantas de energía, refinerías, plantas químicas y petroquímicas.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 140°C
Certificados:	Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0.
Disponibilidad	Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

DATOS TÉCNICOS:

Colores	17330* / Gris. (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	75 ± 1
Rendimiento teórico:	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	26 °C [78.8 °F]
Peso específico	1.6 kg/ltr [13.2 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	1 hora(s) aprox. 20°C
Seco para manipular:	3.5 hora(s) aprox. 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	235 g/l [2 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para la BASE y 1 año (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación.

* otros colores según carta.

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 SPEED-DRY ZP 500
Proporción de mezcla:	BASE 17509: CURING AGENT 98415 2 : 1 en volumen Agitar el AGENTE DE CURADO antes de añadirlo a la BASE
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% en función del propósito (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Vida de la mezcla:	1.5 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión:	225 bar [3262.5 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	70-150 µm/2.8-6 mils
Espesor recomendado, húmedo:	100-200 micras
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES 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 SUPERFICIE: **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 a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparaciones y parcheos: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Mantenimiento: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. 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. Lijar los bordes de pintura antigua. Elimine los residuos. Parchee la superficie hasta el espesor especificado. Tras el chorro abrasivo húmedo, limpie la superficie con agua dulce a alta presión y deje que secar.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F.

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

En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. 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: Ninguna, o según especificación.

CAPA SUBSIGUIENTE: Ninguna, o según especificación.

OBSERVACIONES:

Colores/color estabilidad:
Temperaturas de servicio:

Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento. La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.

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, esquinas, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento o grietas.

**ESPESOR DE PELÍCULA/
DILUCIÓN:**

Espesor de pintura:

El espesor nominal seco recomendado (NDFT) es 70-150 µm/2.8-6 mils.

En superficies planas/regulares, el NDFT se puede ampliar hasta 200 µm.

Los espesores en las zonas de solape, esquinas, soldaduras, etc, deben ser menores de 300 µm DFT.

Dilución:

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

Tonalidades

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

Repintado

Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférica, media.					
Temperatura de la superficie:	-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.*
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.**

En caso de reparación y mantenimiento general de sistemas epoxi con espesores totales altos, puede resultar conveniente duplicar el intervalo mínimo de repintado.

Para una exposición a ambientes moderados el repintado con productos HEMPADUR y HEMPATHANE no tiene un máximo. Para otros productos, póngase en contacto con HEMPEL.

Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce.

Nota:

EDITADA POR:

Cualquier capa degradada en la superficie, como resultado de una largo periodo de exposición, también se debe eliminar.

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 es únicamente para uso profesional.

HEMPEL A/S

1750017330

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.