

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE 17509: DURCISSEUR 98415

Description :	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 est une peinture époxydique en deux composants qui combine les propriétés suivantes : faible teneur en COV, séchage rapide et des propriétés optimisées pour l'application de systèmes complets en atelier. Contient du phosphate de zinc pour une meilleure protection anticorrosion.
Usage recommandé:	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 est adapté pour la protection anticorrosion des constructions neuves onshore où une manipulation rapide et de courts intervalles de recouvrement sont requis tel que les structures en acier des usines, des stades, des salles d'exposition, des aéroports, des centrales électriques, des raffineries, des usines chimiques et pétrochimiques.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 140°C/284°F
Certificats :	Répond à la norme Euroclasse EN 13501-1; classification B-s1, d0.
Disponibilité :	Non inclus dans la gamme Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	17330* / Gris. (voir REMARQUES au verso)
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	75 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair :	26 °C [78.8 °F]
Masse volumique :	1.6 Kg/L [13.2 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	1 heure(s) environ à 20°C/68°F
Sec manipulable :	3.5 heure(s) environ à 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	235 g/l [2 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 années pour BASE et 1 an (25°C) pour DURCISSEUR, à partir de la date de production.

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500
Rapport de mélange :	BASE 17509: DURCISSEUR 98415 2 : 1 en volume Homogénéiser le DURCISSEUR avant de l'ajouter à la BASE.
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	HEMPEL'S THINNER 08450 <5% selon l'utilisation (voir REMARQUES au verso)
Durée de vie en pot du mélange :	1.5 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.019 - 0.021 "
Pression de buse :	225 bar [3262.5 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
Épaisseur sèche :	70-150 µm/2.8-6 mils
Épaisseur humide :	100-200 µm/4-8 mils
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso

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

Travaux de tôlerie: La surface de l'acier doit être soigneusement préparée afin de permettre une application uniforme de l'épaisseur nominale sèche spécifiée (voir spécifications). Le degré de préparation de l'acier, incluant les soudures et les arêtes vives, doit être conforme au grade P2 (ISO 8501-3).

Acier brut : Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Si une protection temporaire de la préparation de surface est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et à la fabrication avant application de la dernière couche. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Maintenance : Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif par voie sèche ou humide, ou par nettoyage à la main ou à la machine afin d'éliminer la rouille et les matières non adhérentes. Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée. Après un décapage par projection d'abrasif par voie humide, rincer la surface à l'eau douce et laisser sécher.

REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. 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 peinture devrait être : 15-25°C/59-77°F.

Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. La dilution peut être nécessaire lors de l'utilisation de grande longueur de flexible et/ou des températures de peinture inférieures à : 15°C/69°F. Cela entraînera une formation du film plus faible et un temps de séchage plus long.

COUCHES PRECEDENTES:

Sans ou selon spécification.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification.

Remarques

Couleurs/Stabilité de la teinte :
Vieillessement/Températures de service :

A tendance à jaunir après application. Cela n'affecte en rien la performance.

Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées.

Application(s):

Surfaces irrégulières : Similaire aux autres époxy à séchage/réticulation rapide, ce produit est sensible aux formes des surfaces irrégulières. Un soin particulier doit être porté à l'application sur des surfaces irrégulières (cordons de soudures, etc...) où des épaisseurs excessives peuvent conduire à du craquelage.

Epaisseur du film/Dilution :

Épaisseur de film:

L'épaisseur de film sec nominale recommandée (EFSN) est : 70-150 µm/2.8-6 mils.

Sur des surfaces planes/régulières, l'épaisseur sèche nominale peut être spécifiée jusqu'à 200 µm/8 mils.

Les surépaisseurs au niveau des zones de recouvrement, des arêtes vives, des cordons de soudure etc ... doivent être inférieures à 300 µm/12 mils secs.

Dilution:

La sélection du diluant approprié dépend des conditions d'application. Diluant(s) recommandé(s) : HEMPEL'S THINNER 08450 et Diluant 08700.

Teintes :

Le produit est également disponible en version pigmenté avec de l'oxyde de fer micacé (MIO) (teinte 12430 - gris rougeâtre).

Recouvrement :

Intervalles de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.

Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.

Une spécification prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

Environnement	Atmosphère moyennement corrosive					
	Température de surface : -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 = Non Recommandé, Ext. = Étendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

Note sur le recouvrement :

***En fonction des conditions ambiantes, le délai maximum des intervalles de recouvrement peut varier. Contacter HEMPEL pour de plus amples informations.**

En cas de maintenance générale impliquant des systèmes époxy avec de fortes épaisseurs sèches totales, l'intervalle de recouvrement minimal peut être doublé.

Pas d'intervalle de recouvrement maximum par HEMPADUR et HEMPATANE pour des environnements faiblement corrosif. Pour d'autres qualités, contacter HEMPEL.

Une surface parfaitement propre est exigée pour assurer l'adhérence entre les couches, particulièrement en cas d'intervalles de recouvrement prolongés. Eliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Eliminer les sels par un rinçage à l'eau douce.

Eliminer toutes dégradations de la surface issues d'une exposition prolongée.

Note:

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Pour usage professionnel uniquement.

Edité par :

HEMPEL A/S

1750017330

Cette fiche technique remplace et annule la précédente. Pour les explications, définitions et utilisation, consulter le "Sommaire Explicatif" disponible sur notre site www.hempel.fr. Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche représentent l'expérience acquise dans des conditions contrôlées et dans le cadre de procédures d'essais et de système standards. Toute fourniture ou conseil technique sont sujets à nos CONDITIONS GENERALES DE VENTE Hempel, LIVRAISON ET SERVICE, sauf convention contraire expressément écrites. Tout acheteur/utilisateur utilisant le produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à ses propres risques. En conséquence, le fabricant et le vendeur renoncent à toute garantie sur la performance du produit, perte directe/indirecte ou dommage subis à l'exception de ce qui est écrit dans nos CONDITIONS GENERALES. Il appartient à l'acheteur/utilisateur de s'assurer qu'il dispose, à l'occasion de la commande ou avant utilisation de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée. En tout état de cause, le document devient nul cinq ans après sa date d'émission/édition.