

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

| | |
|---------------------------------|--|
| Descrizione: | HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 è una pittura epossidica bicomponente che abbina una rapida essiccazione a un elevato contenuto di solidi, ottimizza l'applicazione in cantiere dell'intero ciclo. Contiene fosfato di zinco per una efficace protezione contro la corrosione. |
| Uso consigliato: | HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 è adatto per la protezione dalla corrosione di nuove costruzioni industriali onshore, dove è necessaria una movimentazione rapida e brevi tempi di ricopertura come ponti, stadi, aree per mostre, aeroporti, raffinerie, industrie chimiche e petrolchimiche. |
| Temperatura di servizio: | Esposizione a secco max., solo: 140°C/284°F |
| Certificati/Omologazioni | Rispetta la European Fire Standard EN 13501-1; classificazione B-s1, d0. |
| Disponibilità | Non incluso nella lista assortimento prodotti. Disponibilità soggetta ad accordi speciali. |

COSTANTI FISICHE :

| | |
|--------------------------------|--|
| Tinta/Colore: | 17330* / Grigio. (vedi NOTE retro) |
| Finitura | Opaco |
| Solidi in volume, % | 75 ± 1 |
| Resa teorica: | 6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils |
| Punto di infiammabilità | 26 °C [78.8 °F] |
| Peso specifico | 1.6 kg/litro [13.2 lb/galloni USA] |
| Superficie asciutta al tatto: | 1 circa ora(e) 20°C/68°F |
| Asciutto per la maneggiabilità | 3.5 circa ora(e) 20°C/68°F |
| Completamente catalizzato | 7 giorno(i) 20°C/68°F |
| Contenuto COV | 235 g/l [2 lb/galloni USA] |
| Durata di immagazzinaggio: | 3 anni per BASE e 1 anno (25°C) per CURING AGENT dal momento della produzione. |

* altri colori come da lista d'assortimento

Le costanti fisiche dichiarate sono dati nominali delle formule approvate dal GRUPPO HEMPEL.

DETTAGLI DI APPLICAZIONE:

| | |
|-------------------------------------|---|
| Versione, prodotto miscelato | HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 |
| Rapporto di miscelazione | BASE 17509: CATALIZZATORE 98415 2 : 1 in volume Mescolare il CATALIZZATORE prima di aggiungerlo alla BASE |
| Metodo di applicazione | Spruzzo airless / Pennello |
| Diluyente, (volume max) | HEMPEL'S THINNER 08450 <5% tuttavia se richiesto (vedi NOTE retro) |
| Durata della miscela: | 1.5 ora(e) 20°C/68°F |
| foro ugello | 0.019 - 0.021 " |
| pressione ugello | 225 bar [3262.5 psi] (I dati per lo spruzzo airless sono indicativi e soggetti a regolazioni) |
| Pulizia dell'attrezzatura | HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 |
| Spessore a secco indicato | 70-150 µm/2.8-6 mils |
| Spessore a umido indicato | 100-200 micron/4-8 mils |
| Intervallo di ricopertura, min | vedi NOTE retro |
| Intervallo di ricopertura, max | vedi NOTE retro |

| | |
|-------------------|--|
| Sicurezza: | Maneggiare con cura. Prima e durante l'uso, osservare tutte le precauzioni indicate sull'etichetta e consultare le Schede di Sicurezza. Seguire tutte le vigenti norme nazionali e locali inerenti la sicurezza. |
|-------------------|--|

PREPARAZIONE SUPERFICIALE: **Preparazione dell'acciaio:** La superficie dell'acciaio deve essere preparata accuratamente così che il rivestimento ottenuto abbia una distribuzione uniforme allo spessore a secco indicato (con riferimento alla specifica). La preparazione superficiale finale dell'acciaio, incluse le saldature e bordi, deve essere conforme al grado P2 (ISO 8501-3).

Acciaio nuovo: Sabbiatura al grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Per una protezione temporanea, se necessaria, utilizzare uno shopprimer adeguato. Lo shopprimer danneggiato e contaminato durante la conservazione o l'assemblaggio deve essere completamente eliminato prima della verniciatura finale. Per riparazione e ritocco usare : HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.

Manutenzione: Rimuovere completamente olio e grasso, ecc. con un detergente adeguato. Rimuovere i sali e altre sostanze contaminanti mediante la pulizia con acqua dolce ad alta pressione. Rimuovere tutta la ruggine e il materiale staccato tramite sabbiatura a umido , a secco o pulizia meccanica. Smussare i bordi per ottenere verniciature precise e integre. Rimuovere i residui. Ritoccare fino allo spessore completo del film. Dopo aver effettuato la sabbiatura a umido, lavare la superficie con acqua dolce e lasciare asciugare.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE: Applicare esclusivamente su una superficie asciutta e pulita con una temperatura superiore al punto di rugiada per evitare la formazione di condensa. Usare solo ove l'applicazione e la catalisi avvengono a temperature superiori a -10°C/14°F.

La temperatura della vernice stessa deve essere: 15-25°C/59-77°F.

In spazi ristretti, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'essiccazione. E' necessaria una diluizione utilizzando manichette troppo lunghe/ con temperature inferiori a 15°C/59°F. Ciò causerà la creazione di un film meno spesso e un tempo di essiccazione maggiore.

MANO PRECEDENTE: Nessuno, o come da specifica.

MANO SUCCESSIVA: Nessuno, o come da specifica.

Note:

Colori/stabilità dei colori Hanno la tendenza ad ingiallire dopo l'applicazione. Ciò non influenzerà le prestazioni.

Temperature di servizio/Esposizioni Come tutti i prodotti epossidici, l'esposizione esterna agli ultravioletti causa lo sfarinamento superficiale del film. Inoltre quando esposti ad elevate temperature si accentua la sensibilità ai danni meccanici e ai prodotti chimici.

Applicazione(i): **Superfici irregolari:** Simile ad altri epossidici con rapida essiccazione e catalisi; questo prodotto è sensibile alla geometria delle superfici irregolari. Prestare particolare attenzione alle superfici irregolari (cordoni di saldatura, rovesci, angoli ecc) in quanto l'applicazione di spessori eccessivi può causare rotture del film in tali aree.

Spessori del film/diluizione **Spessore del film:**
Lo spessore nominale a secco (NDFT) raccomandato è 70-150 µm/2.8-6 mils.
Sulle superfici regolari lo spessore NDFT può essere esteso a 200 µm/8 mils.
Il sovrappessore delle aree di sovrapposizione, angoli, saldature, etc. dovrebbe essere inferiore ai 300 µm/12 mils DFT.

Diluizione:

La selezione della diluizione corretta dipende dalle condizioni di applicazione. Diluente raccomandato(i) : HEMPEL'S THINNER 08450 e HEMPEL'S THINNER 08700.

Tinte: Il prodotto è disponibile anche nella versione contenente ossido di ferro micaceo (MIO - Tinta n. 12430 - grigio rosato).

Ricopertura: Intervalli di ricopertura relativi alle condizioni di esposizione successive: Se si eccede l'intervallo massimo di ricopertura, occorre irruvidire la superficie per assicurare l'adesione tra le mani di pittura. Dopo prolungata esposizione agli agenti atmosferici, prima della ricopertura occorre pulire completamente la superficie mediante lavaggio ad alta pressione con acqua dolce e lasciare asciugare.

La specifica sostituisce i dati riportati in tabella.

| Ambiente | Esposizione media | | | | | |
|------------|-------------------|-------|------------|-------|-------------|-------|
| | -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 Raccomandato, Ext. = Esteso, None=Nessuno, m = minuti, h = ore, d = giorni

Note sulla ricopertura:

***Dipende dalle condizioni locali, la durata dell'intervallo massimo di ricopertura può variare. Contattare HEMPEL per ulteriori informazioni.**

In caso di manutenzione generica che interessa i sistemi epossidici con spessore film secco totale elevato, l'intervallo di ricopertura minimo può essere raddoppiato vantaggiosamente.

Per l'esposizione a climi miti, la ricopertura con prodotti della gamma HEMPADUR e HEMPATHANE non ha tempo massimo. Per altre qualità, contattare HEMPEL.

Una superficie perfettamente pulita è necessaria per garantire l'adesione tra gli strati, in particolare nei casi con intervalli di ricopertura lunghi. Eventuale sporcizia, olio, grasso e altre sostanze estranee devono essere rimosse con un detergente idoneo e un getto d'acqua dolce ad alta pressione. I sali

Nota:

Compilato da :

devono essere rimossi tramite getto d'acqua dolce.
Rimuovere anche eventuali strati rovinati in seguito a una esposizione prolungata.
HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Solo per utilizzatori professionali.

HEMPEL A/S

1750017330

La presente Scheda Tecnica sostituisce tutte le precedenti. Per la descrizione e le indicazioni d'uso consultare le relative annotazioni riportate sulla scheda tecnica stessa. I dati, le specifiche, le istruzioni d'uso e le raccomandazioni indicate nella scheda tecnica sono solamente il risultato di test effettuati in condizioni controllate e ben definite. L'accuratezza, la completezza e la specificità delle informazioni in condizioni e utilizzo diversi saranno da verificare esclusivamente da parte dell'acquirente e/o dell'utilizzatore. La vendita dei prodotti, la fornitura e l'assistenza tecnica sono soggette alle CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA E DI SERVIZIO della HEMPEL, ove non espressamente concordato per iscritto. Il produttore e/o il venditore non si assumono responsabilità alcuna, così come l'acquirente e/o l'utilizzatore rinunciano a qualsiasi risarcimento in caso di, e non limitatamente a, danni, ferite, negligenza e perdita consequenziale diretta o indiretta, ad eccezione di quanto espressamente indicato nelle CONDIZIONI GENERALI, causate dall'uso improprio dei Prodotti così come riportato nelle schede o altrove. Le schede possono subire variazioni senza preavviso alcuno e la validità delle stesse è limitata a un periodo di 5 (cinque) anni successivi alla data di emissione.