



HEMPEL'S HIGH PROTECT 35651

35651: BASE 35659: AGENTE DE CURA 97351

Descrição: HEMPEL'S HIGH PROTECT 35651 is a two-component amine adduct cured solvent-free epoxy high build primer. It forms a hard, tough and water-resistant coating.

Uso recomendado: As a primer below the waterline on boats made of glass fibre reinforced polyester or steel. Also for prevention and repair of osmotic blistering in the glass fibre reinforced polyester.

Disponibilidade: Part of European Yacht assortment. Local availability subject to confirmation.

CONSTANTES FISICAS:

Nº de sombras/Cores: 13700*/ Cinza.
Acabamento: Alto brilho
Sólidos de volume, %: 100
Taxa de dispersão teórica: 2.9 m²/l [116.3 sq.ft./US gallon] - 350 micron/14 mils
Ponto de ignição: 74 °C [165.2 °F]
Gravidade específica: 1.3 kg/litro [10.5 lbs/galão dos EUA]
Seco para tocar: 10 - 12 hora(s) 20°C/68°F
22-27 horas em 10°C/50°F
Totalmente curado: 7 dia(s) 20°C/68°F
14 dia(s) em 10°C/50°F
Conteúdo do VOC: 10 g/l [0.1 lbs/galão dos EUA]

**outras formas, de acordo com a lista de classificação.*

As constantes físicas declaradas são dados nominais de acordo com as formulas aprovada pelo grupo da Hempel.

DETALHES DA APLICAÇÃO:

Versão, produto combinado: 35651
Proporção de mistura: BASE 35659: AGENTE DE CURA 97351
3:2 por volume
Método de aplicação: Pulverização sem vento / Pincel / Espuma Rolo
Thinner (vol. máx.): Não dilua.
Tempo de vida no recipiente: 45 minuto(s) 20°C/68°F
60 minutos em 15°C/59°F
Orifício do bico: 0.023 "
Pressão do bico: 250 bar [3625 psi]
(Os dados da pulverização sem vento são indicativos e estão sujeitos a ajuste)
Limpeza de ferramentas: HEMPEL'S THINNER 08451
O rolo é descartado após o uso.
Espessura do filme indicada, seco: 350 micron [14 mils]
Espessura do filme indicada, molhado: 350 micron [14 mils]
Intervalo de revestimento, mín.: De acordo com a especificação.
Intervalo de revestimento, máx.: De acordo com a especificação.

Segurança: Manusear com cuidado. Antes e durante o uso observe os rotulos de segurança nas embalagens, consultar a ficha de segurança e seguir regulamentações nacional de segurança.



HEMPEL'S HIGH PROTECT 35651

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: Lave a área para ser tratada com PRE-CLEAN 67602 da HEMPEL conforme instruído e enxague com água doce. Remova sal e outros contaminantes com água doce (alta pressão)

Fibra de vidro: A superfície deve ser raspada até obter uma aspereza uniforme (papel de esmerilhamento, granulção de 80-100). Remova a poeira.

Steel: Jateamento abrasivo para Sa 2½, ISO 8501-1:2007, perfil de superfície correspondente ao Rugotest N° 3, BN 11.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO: Use apenas onde a aplicação e a cura podem proceder em temperaturas acima de: 10°C/50°F. A temperatura da tinta em si deve ser, no mínimo, 15°C. A superfície deve estar completamente limpa e seca no momento da aplicação e sua temperatura deve estar acima do ponto de orvalho para evitar condensação.

Fibra de vidro: Para reparo de infiltração, aplique no mínimo 2 revestimentos de 350 microns/1,4 milésimos de polegada de espessura de filme seco cada (para aplicação com rolo, mínimo de 4 revestimentos de 150 microns/6 milésimos de polegada de espessura de filme seco cada). Em caso de tratamento preventivo, aplique no mínimo 1 revestimento de 350 microns/14 milésimos de polegada de espessura de filme seco cada (para aplicação com rolo, mínimo de 2 revestimentos de 150 microns/6 milésimos de polegada de espessura de filme seco cada).

Steel: mínimo 3 reveste de cada 150 micron/6 milésimos de polegada espessura de filme seco.

DEMÃO SUBSEQUENTE: De acordo com a especificação.

Observações

Equipamento de aplicação: É recomendável usar mangueiras de ½ polegada entre a bomba e pistola de pulverização para evitar a queda na pressão e, se possível, remover a mangueira de sucção.

Espessuras do filme/diluição: Pode ser especificada em outra espessura de filme que não seja aquela indicada, dependendo do objetivo e da área de uso.. Isso irá alterar a taxa de espalhamento. Se aplicado por rolete, é de extrema importância certificar-se de que a espessura de filme seja obtida em um filme sem poros.

Agente de cura: O Agente de Cura é altamente tixotrópico. Adicione as 3 partes de Base às 2 partes do Agente de Cura enquanto mexe.

Retirada do estaleiro: O início não deve ocorrer até a última camada do produto ter sido curada por 1 semana (20°C). 2 semanas em 10°C/50°F

Intervalos para nova demão: Se o intervalo for excedido, uma fina camada de LIGHT PRIMER 45551 da HEMPEL deve ser aplicada. Antes de aplicar nova demão após a exposição em ambiente contaminado, limpe a superfície completamente com a irrigação de água doce por alta pressão e deixe secar.

Nota: **HEMPEL'S HIGH PROTECT 35651**

A informação fornecida na Folha de dados do produto serve para fins comerciais.

EMISSÃO: HEMPEL A/S

3565113700

Esta informação técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas disponíveis pelo site www.hempel.com, informações técnicas de produtos. Os dados, especificações, diretivas e recomendações apresentadas neste boletim técnico representam apenas o resultado de testes ou experiência obtida em condições bem definidas e controladas. O seu rigor, complementaridade e adequabilidade a quaisquer outras condições de utilização dos produtos são da exclusiva responsabilidade do Comprador e/ou Utilizador.

A forma de entrega dos produtos e a assistência técnica estão definidas nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e ASSISTÊNCIA da Hempel, salvo se diferentemente acordadas pelo Vendedor, por escrito. O Produtor e Vendedor não terá que assumir, e não assumirá, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendados acima, no verso ou de qualquer outro modo. Estes dados podem ser alterados em qualquer momento, sem aviso prévio, e perdem efeito cinco anos após a data de emissão.

HEMPEL