

### 35740: BASE 35749: AGENTE DE CURADO 98040

<b>Descripción</b>	HEMPADUR EM 35740 recubrimiento de tipo epoxi, de dos componentes, gran contenido en sólidos y muy bajo contenido en VOC. Presenta muy buenas propiedades de imprimación y está indicado para la aplicación incluso bajo condiciones de humedad y en zonas con una muy baja preparación de superficies. Zonas tratadas, por ejemplo, tanques de lastre pueden ser llevadas a inmersión rápidamente y puestos en servicio.
<b>Uso recomendado:</b>	Para pequeñas zonas de difícil acceso donde el control de las condiciones ambientales y la preparación de superficies es difícil. Especialmente recomendado para parcheos y zonas pequeñas en mantenimiento a bordo, por ejemplo en tanques de lastre. HEMPADUR EM 35740 se puede usar sobre superficies húmedas, en condiciones de un 100% de humedad relativa. Principalmente indicado para aplicación a brocha.
<b>Características</b>	Tolerancia a superficies ligeramente húmedas  Rápida re-inmersión  Muy alto contenido en sólidos  Contenido en COV muy bajo
<b>Temperatura de servicio:</b>	Máximo, exposición en seco: 120°C
<b>Certificados:</b>	Comprobado como no contaminante de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña.
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
<b>DATOS TÉCNICOS:</b>	
Colores	47960*/ Verde
Acabado	semi brillante (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Volumen de sólidos, %:	97 ± 1
Rendimiento teórico:	6.5 m <sup>2</sup> /l [260.6 sq.ft./US gallon] - 150 micras.
Punto de inflamación	33 °C [91.4 °F]
Peso específico	1.3 kg/ltr [11.1 lb/gal EE. UU.]
Secado al tacto	8 hora(s) aprox. 20°C
Curado completo	5 día(s) (aprox.), 20°C
Contenido en COV:	52 g/l [0.4 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. * otros colores según carta.
<i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>	
<b>DETALLES DE APLICACIÓN:</b>	
<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>35740</b>
Proporción de mezcla:	BASE 35749: AGENTE DE CURADO 98040 2:1 en volumen
Método de aplicación:	Brocha / Rodillo (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Diluyente (vol. máx.):	No diluir
Vida de la mezcla:	1 hora(s) 20°C
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	150 micras [6 mils] (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.
<b>Seguridad:</b>	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:** **Acero:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Limpieza mecánica al grado St 3(ISO 8501-1).

Limpieza mecánica o lijadora de disco, en función del material y de la condición de la superficie. El acero con corrosiones localizadas se debe lijar y/o pulir con amoladoras a alta velocidad. Alise los bordes afilados. Las áreas adyacentes deben lijarse con disco o con papel de lija para conferir rugosidad y proporcionar un buen anclaje, incluyendo saneado de bordes y matizado en la pintura curada de zonas próximas.

Alternatively, water jetting to minimum Wa 2.5 (ISO 8501-4) and a flash-rust degree of maximum M (ISO 8501-4) is acceptable.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 5°C  
La temperatura de la superficie debe estar también por encima de estos límites.

**CAPA PRECEDENTE:** De acuerdo con la especificación.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** De acuerdo con la especificación.

**OBSERVACIONES:**

**Colores/color estabilidad:** El brillo depende de la humedad durante el curado. Teniendo en cuenta el alto grado de humedad en los tanques de lastre de un barco, el resultado será semibrillante. En caso de poca humedad, aparecerá una superficie brillante.

**Temperaturas de servicio:** Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento. Si el recubrimiento está expuesto a calor seco, manifiesta el comportamiento normal de epoxi mostrando más sensibilidad a daños mecánicos y oscureciéndose. 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.

**substrato** Los restos de calamina no es posible eliminarlos con medios mecánicos. Los restos de esa calamina pueden desprenderse posteriormente durante el servicio, lo que puede exigir tareas de mantenimiento continuas.

**Agitación:** Agitar individualmente la BASE y CURING AGENT, y la mezcla de ambas hasta obtener un color de mezcla uniforme. Mezcle una pequeña cantidad de pintura que se puede aplicar dentro de la vida útil del producto.

**APLICACIÓN(ES):** **Tanques de lastre:** Cepille con intensidad para obtener el mejor resultado posible del recubrimiento en la superficie y para expulsar las películas de agua que pueda haber.

**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	Atmospheric, severe					
	5°C (41°F)		20°C (68°F)		40°C (104°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Hempadur	16 h	40 d	2 h	10 d	0.5 h	2.5 d
Hempathane	2 d	8 d	6 h	2 d	1.5 h	12 h
Hempatex	2 d	4 d	6 h	24 h	1.5 h	6 h

NR = No Recomendado, Ext. = Extendido, m = minuto(s), h = hora(s), d = día(s)

**NOTA DE REPINTADO:** Si el repintado/recubrimiento se produce después de una exposición intermedia a agua de lastre, se debe realizar una limpieza exhaustiva de la superficie. También se puede realizar un lijado o similar.

**Nota:** **HEMPADUR EM 35740 es únicamente para uso profesional.**

**EDITADA POR:** HEMPEL A/S

3574047960

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.