

35740: BASE 35749: AGENTO DE CURADO 98040

Descripción	HEMPADUR EM 35740 es un recubrimiento de tipo epoxi, de dos componentes, de ultra alto contenido de sólidos y muy bajo contenido de 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. Tiempo para el lastrado: 8 horas (20°C/68°F).
Uso recomendado:	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..
Características	Tolerancia a superficies ligeramente húmedas Rápida re-inmersión Muy alto contenido en sólidos Contenido en COV muy bajo
Temperatura de servicio:	Exposición seca máxima solo: 120°C/248°F
Certificados / Aprobaciones:	Testeado para la no contaminación de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health & Hygiene, Gran Bretaña.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
CONSTANTES FÍSICAS:	
Tonos nos. / Colores	47960*/ Verde
Acabado:	semi brillante (ver NOTAS al dorso)
Volumen de sólidos, %:	97 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	6.5 m ² /l [260.6 sq.ft./US gallon] - 150 micras/6 mils
Punto de inflamación	33 °C [91.4 °F]
Peso específico:	1.3 kg/ltr [11.1 lb/gal EE. UU.]
Seco al tacto	8 aprox. hora(s) 20°C
Curado completo:	5 día(s) (aprox.), 20°C
Contenido en VOC:	52 g/l [0.4 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. * otros colores según lista de surtido.
<i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>	
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	35740
relación de mezcla	BASE 35749: AGENTO DE CURADO 98040 2:1 en volumen
Método de aplicación:	Brocha / Rodillo (Ver adicional de Instrucciones de aplicación)
Diluyente (vol. máx.):	No diluir
Tiempo de vida	1 hora(s) 20°C
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	150 micras [6 mils] (Ver adicional de Instrucciones de aplicación)
Espesor de película indicado, húmedo	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	ver NOTAS al dorso
Intervalo de repintado, max.	ver NOTAS 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 SUPERFICIES:	<p>Acero: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa y los restos similares con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Limpieza mecánica a St 3 (ISO 8501-1).</p> <p>Limpieza mecánica o lijado de disco, en función del material y de la condición de la superficie. El acero corroído se debe lijar y/o pulir con rebabas a alta velocidad. Alise los bordes afilados. Las áreas adyacentes deben lijarse con disco o con papel de lija para dar rugosidad y lograr así un buen patrón de anclaje, rebajando incluso los bordes hasta llegar a la pintura curada antigua.</p> <p>Alternatively, water jetting to minimum Wa 2.5 (ISO 8501-4) and a flash-rust degree of maximum M (ISO 8501-4) is acceptable.</p>
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: 5°C/41°F 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 altísimo grado de humedad de los tanques de lastre de un barco, el resultado será semibrillante. En caso de poca humedad, aparecerá una superficie brillante.
Temperaturas de servicio	<p>Tiene una tendencia a amarillear después de la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.</p> <p>Si el recubrimiento está expuesto a calor seco, manifiesta el comportamiento normal de epoxi mostrando más sensibilidad a daños mecánicos y oscureciéndose.</p> <p>La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior es el caleo así como resultar más sensibles a daños mecánicos a altas temperaturas.</p>
Substrato:	Los restos de óxido negro endurecido (sarro) no se eliminarán con herramientas mecánicas manuales habituales. Los restos de ese sarro pueden desprenderse posteriormente durante el servicio, por lo que exige un mantenimiento continuado a bordo. Igual ocurre con los cloruros de hierro en las picaduras, que es previsible que aparezcan durante una actividad continuada.
Agitando	Agitar BASE y AGENTE DE CURADO cuidadosamente antes de mezclar, y otra vez después de mezclar hasta obtener un color de mezcla uniforme. Mezcle una pequeña cantidad de pintura que se puede aplicar en el límite temporal 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 relacionados con condiciones posteriores de exposición: Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas. Antes de repintar después de exposición en ambiente contaminado, limpiar la superficie adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar.

Una especificación reemplaza cualquier pauta de intervalos de sobrepintado indicadas en la tabla.

Medio ambiente	Atmospheric, severe					
	5°C (41°F)		20°C (68°F)		40°C (104°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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 lastres de agua, se debe realizar una limpieza exhaustiva de la superficie. También se puede aplicar un lijado o un método equivalente.
Nota:	HEMPADUR EM 35740 Solo para uso profesional.
EMITIDA POR:	HEMPEL A/S 3574047960

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.