



Instruções de Aplicação

Para descrição do produto, consultar a respectiva Informação Técnica.

HEMPADUR 35760

BASE 35769 com AGENTE DE CURA 98760

Introdução:

Estas instruções de aplicação dizem respeito à preparação de superfície, equipamento de aplicação e pormenores de aplicação do HEMPADUR 35760. Quando utilizado em conjunto com fibra de vidro consultar a Hempel para mais informações.

Antes de iniciar qualquer trabalho num tanque, é da maior importância confirmar que não existem gases no seu interior.

Preparação de superfície:

Aço novo: Remover óleos, gorduras etc. com detergente adequado. Remover sais e outros contaminantes por limpeza com água doce a alta pressão. Decapagem ao grau Sa 2½-3, ISO 8501-1:1988, com um perfil de rugosidade correspondente ao grau BN 10a (Ra=12,5 micron) do Rugotest nº3, 3.0 G/S do Comparador Keane-Tator, ou Rugoso Médio (G) do comparador ISO. Após a decapagem, limpar cuidadosamente a superfície para remoção de abrasivos e pó.

Superfícies com corrosão perfurante (fundos de tanques): Remover óleos e gorduras com detergente adequado. Decapar ao grau Sa 2, ISO 8501-1:1988. As picadas são normalmente na forma de Ω (ômega) (caso típico da corrosão induzida pelo cloro), razão pela qual se recomenda o seguinte procedimento:

Após eliminação de poeiras e abrasivo, as superfícies do tanque devem ser cuidadosamente lavadas com água a alta pressão. Deixar a água permanecer no tanque de modo a que toda a área com picadas fique coberta com 5 cm de água.

Após 24 horas, a água deve ser removida por aspiração e o tanque deve ser seco. Caso seja necessário, por exemplo, se houver contaminação de sais na superfície, a lavagem deve ser repetida. Após a lavagem, decapar com abrasivo ao grau Sa 2½-3, ISO 8501-1:1988, com um perfil de rugosidade correspondente ao grau BN 10a do Rugotest nº3. Após decapagem eliminar cuidadosamente todos os resíduos de poeiras e abrasivo. Deve ter-se um cuidado especial na limpeza do fundo do tanque.

Outros graus de limpeza incluindo métodos por via húmida, como a hidrodécapagem a ultra alta pressão (UHPW) e a decapagem com misturas de abrasivo e água, poderão ser considerados de acordo com a especificação Hempel.

Equipamento de aplicação:

Dado que o HEMPADUR 35760 é um produto de alta viscosidade, isento de solventes, pode necessitar de cuidados especiais durante a aplicação.

Equipamento de projecção airless de alta resistência:

Relação de compressão da bomba: min. 45 : 1 (ver Nota)
Débito da bomba: 12 litros/minuto (teórico)
Pressão de entrada: min. 6 bar / 90 psi
Mangueira de projecção: máx. 15 metros, 3/8" de diâmetro interno
máx. 3 metros, 1/4" de diâmetro interno.

Superfícies normais:

Bico: .019" - .031"
Ângulo: 40°-60°

Superfícies complicadas e

Aplicação de baixa espessura de filme (250-400 micron):

Bico: .019"-.023"
Ângulo: 40°

Nota: Evitar utilização de uma mangueira de sucção. Usar um tubo removível, o que permitirá remover a tinta curada. Caso se utilizem mangueiras mais compridas, é necessário utilizar bombas com relação de compressão de 60:1 ou superior, e deve manter-se o alto débito.

Os dados para aplicação airless são apenas indicativos e sujeitos a ajustamento.

Mistura:

Agitar bem o AGENTE DE CURA 98760 antes de adicionar a BASE 35769. Continue a misturar até atingir uma cor completamente uniforme.

Temperatura da tinta: De modo a obter os melhores resultados na aplicação, a temperatura da tinta quando misturada deverá ser de 20 a 25°C. Se a temperatura da tinta ultrapassar os 25°C, esta deverá ser armazenada em contentor refrigerado (Consultar: Tempo de Vida da Mistura).

HEMPEL



HEMPADUR 35760

Superfícies com corrosão perforante: No caso de extensas áreas com corrosão perforante (fundos de tanques antigos) aconselha-se a aplicação da primeira demão à trincha. A tinta deve ser bem trabalhada de modo a preencher bem as picadas, facilitando a molhagem do aço e fechando as porosidades. As demãos seguintes podem ser aplicadas tanto à trincha como por projecção airless (acima descrita) assegurando o completo recobrimento da superfície rugosa e pouco uniforme.

Tempo de vida da mistura: Quando medido em condições normais, o tempo de vida da mistura é de 40 minutos, a 20°C.

- Qualquer que seja o equipamento, usar a tinta imediatamente após a mistura dos componentes. A uma velocidade de aplicação normal, os 20 litros de mistura são consumidos em aproximadamente 10 minutos.
- Verificar frequentemente a temperatura da tinta, por exemplo, tocando, por exemplo a embalagem com a mão. Caso verifique um aumento significativo de temperatura, retire a tinta e lave imediatamente o equipamento de aplicação, independentemente do método que esteja a ser utilizado.

Retoques: (stripe coating) Arestas, cantos, soldaduras manuais e todas as zonas de acesso difícil pela pintura à pistola, deverão ser retocadas à trincha ("stripe coating") antes ou depois dessa aplicação. Geralmente, aplicam-se 1-2 demãos dependendo das condições reais.

Aumentos de espessura de filme: Uma demão adicional – espessura adicional – pode ser necessária no caso de corrosão perforante grave ("pitting") e/ou quando for necessário um elevado grau de propriedades antiabrasivas.

Intervalos de recobrimento: Aplicam-se os seguintes intervalos de recobrimento, até um máximo de 80% de humidade relativa:

Temperatura do aço	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	40°C
HEMPADUR 35760 min.	40 horas	27 horas	16 horas	11 horas	8 horas	5 horas
max.	60 dias	45 dias	30 dias	23 dias	15 dias	7 dias

HEMPADUR 35760 não deve ser exposto a luz solar directa, água/condensação ou outros contaminantes antes de recoberto. Se necessário, a superfície deverá ser limpa por aspiração antes de aplicar o recobrimento.

Tempo de cura: Aplicam-se os seguintes tempos de cura:

Temperatura do aço	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
Cura completa	12 dias	8 dias	5 dias	4 dias	3 dias	2 ½ dias	2 dias

Nota: As temperaturas acima referidas são temperaturas médias. De qualquer modo as temperaturas de cura nunca devem ser inferiores a 10°C.

Enchimento dos tanques: Os tanques não devem entrar em serviço antes de uma cura correcta da película de HEMPADUR 35760. (Consultar: Tempo de Cura).

Ventilação durante a aplicação: A ventilação não é imperativa para o processo de secagem/cura do revestimento mas é recomendada alguma ventilação para remoção da pulverização seca durante a aplicação.

Segurança: Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa a segurança. Não ingerir, e evitar a inalação de vapores de solventes e de outros componentes da tinta, bem como o contacto com a pele e os olhos. Devem sempre ser tomadas precauções contra o risco de incêndio ou explosão, bem como com a protecção do ambiente. Aplicar, unicamente em locais bem ventilados.

HEMPEL (Portugal) Lda. - 3576020320CR002

Esta informação técnica anula as previamente emitidas. Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas das informações técnicas de produtos.

Os dados, especificações, directivas e recomendações apresentadas 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 SERVIÇO da Hempel, salvo se diferentemente acordadas, 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, excepto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos directos ou indirectos, 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

Instruções de Aplicação