

### 35760: BASE 35769: CURING AGENT 98760

<b>Descripción</b>	HEMPADUR 35760 es una pintura de tipo epoxi fenólico de alto espesor, dos componentes, libre de disolventes y con una excelente resistencia química. Cura formando un recubrimiento duradero contra la corrosión. Especial para tanques.
<b>Uso recomendado:</b>	Como recubrimiento de tanques para tanques que almacenan aceites, combustibles, biocombustibles y un amplio abanico de productos químicos. Se puede usar en combinación con la fibra de vidrio para así formar un revestimiento de tanques elásticamente reforzado. Por favor, consulte las instrucciones de aplicación.
<b>Temperatura de servicio:</b>	Máximo, exposición en seco: 140°C En varios combustibles (p.e. diesel, gasolina): 65°C/149°F Temperaturas en inmersión u otros líquidos. Consultar la correspondiente GUÍA DE RESISTENCIAS
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
<b>DATOS TÉCNICOS:</b>	
Colores	20320 Crema
Acabado	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	100
Rendimiento teórico:	3 m <sup>2</sup> /l [120.3 sq.ft./US gallon] - 300 micras.
Punto de inflamación	65 °C [149 °F]
Peso específico	1.3 kg/ltr [11.1 lb/gal EE. UU.]
Secado al tacto	9 hora(s) 20°C
Curado completo	5 día(s) 20°C
Contenido en COV:	37 g/l [0.3 lb/gal EE. UU.] <i>* otros colores según carta.</i>
<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>35760</b>
Proporción de mezcla:	BASE 35769: CURING AGENT 98760 6.4:3.6 en volumen Agitar el AGENTE DE CURADO antes de añadirlo a la BASE
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha/Rodillo
Diluyente (vol. máx.):	No diluir
Vida de la mezcla:	40 minuto(s)
Boquilla:	0.019 - 0.025 " (Consultar las Instrucciones de aplicación)
Presión:	250 bar [3625 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	250 - 600 micras [10 - 24 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	250 - 600 micras [10 - 24 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 nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo hasta metal casi blanco Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator grado de rugosidad medio (G).

**Reparación y mantenimiento:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Elimine el óxido y el material desprendido con chorro abrasivo o limpieza mecánica. Pueden utilizarse otros métodos de limpieza, incluyendo el chorro de agua a ultra alta presión (UHPWJ) o chorro mixto (mezcla de abrasivo y agua) de acuerdo a la especificación técnica de Hempel. Eliminar agua, restos de abrasivo y otros residuos.

En las superficies de acero que han estado expuestas a agua salada, la concentración excesiva de sales en las corrosiones puede requerir que, tras el chorreado abrasivo seco, se lave la superficie con agua dulce a alta presión, y tras el secado, volver a chorrear.

**Hormigón:** Retire el agente desmoldeante y demás contaminantes con agentes emulsionantes seguido de un aclarado con agua dulce a presión. Elimine la lechada de fraguado y los materiales sueltos hasta conseguir una superficie dura, rugosa y uniforme, preferiblemente mediante chorreado abrasivo, posibles otro métodos como la preparación mecánica o el baño en ácidos. Sellar la superficie con una selladora adecuada según especificación.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Úselo solo donde la aplicación y el secado se efectúen a temperaturas por encima de: 10°C. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. La temperatura de la pintura deberá estar por debajo de: 25°C/77°F. A causa de la breve vida útil de la mezcla, comience la aplicación inmediatamente. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna, o según especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPADUR 15590.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** Ninguna.

**OBSERVACIONES:**

**Temperaturas de servicio:** 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.

**APLICACIÓN(ES):** En el caso de "pitting" muy extendido (fondos de viejos tanques) es recomendable aplicar la primera capa mediante brocha. La siguiente(s) capas pueden ser aplicadas con brocha así como con pistola sin aire (según lo comentado arriba) asegurando la completa cobertura de la superficie irregular/rugosa: Puede especificarse a otro espesor de película del especificado dependiendo del propósito y área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influenciar al tiempo de secado y al intervalo de repintado. El rango de espesor seco es: 250-600 micras. Agitar individualmente la BASE y CURING AGENT, y la mezcla de ambas hasta obtener un color de mezcla uniforme.

**ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN:** No poner tanques en servicio hasta que el sistema de pintura esté totalmente curado. Consultar las correspondientes GUÍA DE PROTECCIÓN DE CARGAS e INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN 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.

Curado antes del llenado de tanques  
Repintado

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférica, media.					
Temperatura de la superficie:	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d
Medio ambiente	Inmersión					
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d

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

**Nota:** **HEMPADUR 35760 es únicamente para uso profesional.**

**EDITADA POR:** HEMPEL A/S

3576020320

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 reproductibilidad 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.