

35760: BASE 35769: AGENTE CURADOR 98760

Descripción HEMPADUR 35760 es una pintura libre de solventes de dos componentes, de alta construcción epoxi fenólico que cura a un revestimiento de tanques duradera con propiedades de protección muy altas a la corrosión y de excelente resistencia química.

Uso recomendado: Como revestimiento interior de tanques de almacenamiento nuevos y antiguos que contienen aceites, combustibles, biocombustibles y una amplia gama de productos químicos. Se puede usar en conjunción con fibra de vidrio para formar un revestimiento elástico tanque reforzado. Por favor, consulte las instrucciones de aplicación independientes.

Temperatura de servicio: Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F
En varios combustibles (p.e. diesel, gasolina): 65°C/149°F
Temperaturas en inmersión u otros líquidos. Consultar la correspondiente GUÍA DE RESISTENCIAS

Disponibilidad Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores 20320 Crema
Acabado: semi brillante
Volumen de sólidos, %: 100
Espesor recomendado (teórico): 3 m²/l [120.3 sq.ft./US gallon] - 300 micras/12 mils
Punto de inflamación 65 °C [149 °F]
Peso específico: 1.3 kg/ltr [11.1 lb/gal EE. UU.]
Seco al tacto 9 hora(s) 20°C
Curado completo: 5 día(s) 20°C
Contenido en VOC: 37 g/l [0.3 lb/gal EE. UU.]
** otros colores según lista de surtido.*

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Versión, producto mezclado: **35760**
relación de mezcla BASE 35769: AGENTE CURADOR 98760
6.4:3.6 en volumen Agitar el AGENTE DE CURADO antes de añadirlo a la BASE

Método de aplicación: Pistola sin aire (airless) / Brocha/Rodillo

Diluyente (vol. máx.): No diluir

Tiempo de vida 40 minuto(s)

Orificio de boquilla: 0.019 - 0.025 " (Consultar las Instrucciones de aplicación)

Presión en boquilla: 250 bar [3625 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)

Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Espesor de película indicado, seco 250 - 600 micras [10 - 24 mils]

Espesor de película indicado, húmedo 250 - 600 micras [10 - 24 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:

Acero nuevo: 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. 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 y los restos similares 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 chorreado mixto (mezcla de abrasivo y agua) de acuerdo a la especificación técnica de Hempel. Eliminar agua, restos de abrasivo y otros residuos.

Eliminar aceite, grasa, etc. con un detergente adecuado, así como eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión antes del chorreado. Eliminar el óxido y pintura desprendida mediante chorro abrasivo o medios mecánicos hasta grado St3 en áreas menores antes de pintar.

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 chorro abrasivo, posiblemente mediante otros tratamientos mecánicos o grabado con ácido. Selle la superficie con un sellante adecuado, según las especificaciones de la pintura.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Aplíquelo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. 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 en el bote deberá estar por debajo de: 25°C/77°F. A causa de la breve vida útil, comience la aplicación inmediatamente. Como dicta la práctica del buen pintado.

CAPA PRECEDENTE:

no, o según especificación Los sistemas recomendados son HEMPADUR 15590.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Ninguno.

Observaciones:

Temperaturas de servicio

La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior es el caleo así como resultar más sensibles a daños mecánicos a altas temperaturas.

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 arriba) asegurando la completa cobertura de la superficie irregular/rugosa:

Espesor de película/dilución

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 seco es: 250-600 micras/10-24 mils. Agitar BASE y AGENTE DE CURADO cuidadosamente antes de mezclar, y otra vez después de mezclar hasta obtener un color de mezcla uniforme.

Curado antes del llenado de tanques

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 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

Repintado

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

Medio ambiente	Atmosférico, medio					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	40 h	75 d	16 h	30 d	8 h	15 d
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 Solo para uso profesional.

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S

3576020320

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.