

# Ficha Técnica

## Hempadur Multi-Strength 35842



### 35842: BASE 35848: CURING AGENT 95620

**Descripción** Hempadur Multi-Strength 35842 is a two-component, high-build, polyamine adduct cured epoxy paint, reinforced with glassflakes, which cures to a hard and tough coating with good resistance to abrasion, seawater and fresh water.

**Uso recomendado:** As a self-primed, high build coating for areas subject to a highly corrosive environment. Can be used on pilings, offshore structures, splash zone and other immersed areas.

**Temperatura de servicio:** Máximo, exposición en seco: 140°C

**Certificados:** Conforms to NORSOK M-501, edition 6, system nos. 7A and 7B.

**Disponibilidad** Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

#### DATOS TÉCNICOS:

Colores 17380/ Gris.

Acabado Brillante

Volumen de sólidos, %: 98 ± 1

Rendimiento teórico: 1.3 m<sup>2</sup>/l [52.1 sq.ft./US gallon] - 750 micras

Punto de inflamación 87 °C [188.6 °F]

Peso específico 1.3 kg/ltr [10.8 lb/gal EE. UU.]

Secado superficial 7 hora(s) 20°C

Seco en profundidad: 23 hora(s) 20°C

Curado completo 7 día(s) 20°C

Contenido en COV: 22 g/l [0.2 lb/gal EE. UU.]

Estabilidad de almacenaje: 3 años para la BASE y 1 año (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. Puede necesitar agitación mecánica antes de su uso.

*\* otros colores según carta.*

*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:** 35842

Proporción de mezcla: BASE 35848: CURING AGENT 95620

3 : 1 en volumen

Método de aplicación: Pistola airless / Brocha (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)

Diluyente (vol. máx.): No diluir

Vida de la mezcla: 1 hour 20°C

Boquilla: 0.021 - 0.027 "

Presión: 220 bar [3190 psi] mínimo. (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)

Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Espesor recomendado, seco: 750 micras [30 mils]

Espesor recomendado, húmedo: 750 micras [30 mils]

Intervalo de repintado, min De acuerdo con la especificación.

Intervalo de repintado, max. De acuerdo con la especificación.

**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 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). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación.

**Reparación y mantenimiento:** Eliminar aceite, grasa, etc. con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Trate las áreas mediante limpieza mecánica al grado St3 (áreas menores) o por chorreado abrasivo hasta un mín. Sa 2, preferiblemente a un grado Sa 2½. Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejor será el resultado obtenido. Como método alternativo a la limpieza en seco, el chorro con agua a presión, o water jetting, dejando visible únicamente capas de pintura fuertemente adheridas y acero. Los capas de pintura deben quedar con rugosidad tras el water jetting. Con esta preparación de superficie, debe alcanzarse un grado Wa 2 - Wa 2½ (exposición atmosférica) / mínimo Wa 2½ (en inmersión) (ISO 8501-4:2006). El grado máximo de reoxidación aceptable antes de la aplicación es grado M (exposición atmosférica), preferiblemente L (en inmersión) (ISO 8501-4:2006). Rebajar y suavizar los bordes de pintura antigua. Eliminar polvo y residuos. Parchear hasta alcanzar el espesor especificado. En las zonas con corrosiones profundas, por la concentración excesiva de sales, se recomienda el uso water jetting or chorro húmedo, alternativamente, puede realizarse un chorreado abrasivo convencional, seguido de lavado con agua dulce a alta presión, secado y finalmente, un nuevo chorreado abrasivo.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 10°C. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 20°C. La temperatura de la pintura deberá estar por debajo de: 30°C. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna, o según especificación. Si se requiere imprimación de chorro utilizar: HEMPADUR 15590.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** Ninguna, o según especificación.

**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.

**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 de espesor seco es: 500-1000 micras/20-40 mils.

**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					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Hempadur	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d
Hempathane	20 h	7.5 d	8 h	3 d	4 h	1.5 d
Inmersión						
Hempadur	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d

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

**Nota:** **Hempadur Multi-Strength 35842 es únicamente para uso profesional.**

**EDITADA POR:** HEMPEL A/S

3584217380

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.