

### 35842: BASE 35848: AGENTE CURADOR 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:** Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F

**Certificados / Aprobaciones:** Conforme a NORSOK M-501, edición 6, sistema número 7A y 7B.

**Disponibilidad** No incluido en Surtido del Grupo. Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

#### CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores 17380/ Gris.  
Acabado: brillante  
Volumen de sólidos, %: 98 ± 1  
Espesor recomendado (teórico): 1.3 m<sup>2</sup>/l [52.1 sq.ft./US gallon] - 750 micras/30 mils  
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  
Secado total: 23 hora(s) 20°C  
Curado completo: 7 día(s) 20°C  
Contenido en VOC: 22 g/l [0.2 lb/gal EE. UU.]  
Estabilidad de almacenaje: 3 años para BASE y 1 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. Puede necesitar agitación mecánica antes de su uso.  
*\* 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:** **35842**  
**relación de mezcla** BASE 35848: AGENTE CURADOR 95620  
3 : 1 en volumen  
**Método de aplicación:** Pistola sin aire (airless) / Brocha (Ver adicional de Instrucciones de aplicación )  
**Diluyente (vol. máx.):** No diluir  
**Tiempo de vida** 1 hour 20°C  
**Orificio de boquilla:** 0.021 - 0.027 "  
**Presión en boquilla:** 220 bar [3190 psi] mínimo. (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)  
**Limpieza de utensilios:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610  
**Espesor de película indicado, seco** 750 micras [30 mils]  
**Espesor de película indicado, 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 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). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de aplicar el repintado, 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. Tratar las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (áreas menores) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 1/2 (inmersión) (ISO 8501-4:2006). Oxidación superficial hasta máximo grado M (exposición atmosférica), preferentemente L (inmersión) (ISO 8501-4:2006) es aceptable antes de la aplicación. Los bordes elevados deben ser eliminados. Retirar los residuos. Parchear hasta llegar al espesor total. Para corrosión tipo pitting, cantidades excesivas de sales pueden comportar la necesidad de chorrear la superficie, alternativamente de tipo chorro seco seguido de lavado con agua dulce a alta presión, secado, y finalmente, chorreo en seco de nuevo.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de:10°C. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de:20°C. La temperatura de la pintura en el bote deberá estar por debajo de: 30°C. Como dicta la práctica del buen pintado.

**CAPA PRECEDENTE:** no, o según especificación Si un blast primer/hold-coat es requerido, use: HEMPADUR 15590.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** no, o según especificación

**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.

**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: 500-1000 micras/20-40 mils.

**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					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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
Medio ambiente	Inmersión					
	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 Solo para uso profesional.**

**EMITIDA POR:**

HEMPEL A/S

3584217380

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.