

35842: BASE 35848: DURCISSEUR 95620

Description :	Hempadur Multi-Strength 35842 est une peinture époxydique adduct de polyamine, sans solvant, en deux composants, renforcée aux écailles de verre et applicable en forte épaisseur, qui forme après réticulation un film dur avec une bonne résistance à l'abrasion, à l'eau de mer et à l'eau douce.
Usage recommandé:	En tant que primaire, applicable en forte épaisseur, pour des zones exposées à un environnement sévèrement corrosif. Peut être utilisé sur les pieux, les structures offshore, les "splashzones" et autres zones immergées.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 140°C/284°F
Certificats :	Conforme au NORSOK M-501, édition 6, systèmes n°7A et 7B.
Disponibilité :	Non inclus dans la gamme Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	17380/ Gris.
Finition :	Brillant
Fraction solide (%) :	98 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	1.3 m ² /l [52.1 sq.ft./US gallon] - 750 µm/30 mils
Point éclair :	87 °C [188.6 °F]
Masse volumique :	1.3 Kg/L [10.8 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	7 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	23 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	22 g/l [0.2 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 années pour BASE et 1 an (25°C) pour DURCISSEUR, à partir de la date de production. En fonction des conditions de stockage, une réhomogénéisation peut être nécessaire avant utilisation.

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	35842
Rapport de mélange :	BASE 35848: DURCISSEUR 95620 3 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse (Voir les INSTRUCTIONS d'APPLICATION)
Dilution (maximum, en volume) :	Ne pas diluer.
Durée de vie en pot du mélange :	1 heure 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.021 - 0.027 "
Pression de buse :	220 bar [3190 psi] minimum. (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Épaisseur sèche :	750 µm [30 mils]
Épaisseur humide :	750 µm [30 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	Selon spécification.
Intervalle de recouvrement maximum :	Selon spécification.

Sécurité :	Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité.
-------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ; surface du métal presque blanc ; avec une rugosité équivalente à BN10a du Rugotest n°3, à 3,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à MOYEN (G) selon le comparateur viso tactile ISO. Appliquer immédiatement après le nettoyage. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant recouvrement.

Réparation et maintenance : Eliminer huile et graisse etc... avec un détergent approprié. Eliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif des zones endommagées jusqu'au degré de soin Sa 2 selon ISO 8501-1, de préférence Sa 2 ½ ou décapage mécanique jusqu'au degré de soin St 3 selon ISO 8501-1 (pour de petites surfaces endommagées). L'augmentation du degré de soin améliore les performances du produit. Le décapage UHP peut être une alternative au décapage par projection d'abrasif des revêtements adhérents et/ou acier. Le revêtement doit apparaître intact et rugueux après décapage. Sur l'acier, décapage UHP jusqu'au degré Wa 2-Wa 2 ½ (exposition atmosphérique)/Wa 2 ½ minimum (immersion) selon ISO 8501-4. Le degré d'oxydation flash maxi M (exposition atmosphérique), de préférence L (immersion) selon ISO 8501-4 est acceptable avant l'application. Disquer en chanfrein les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée. Sur les surfaces chancrees, les quantités excessives de résidus salins peuvent être éliminées par décapage UHP, décapage par projection d'abrasif humide. L'alternative suivante peut être mise en œuvre : décapage par projection d'abrasif (sec), lavage à haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif (sec).

REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : 10°C/50°F. La température de la peinture doit être également supérieure à : 20°C/68°F. La température de la peinture à l'intérieur du pot doit être de préférence inférieure à : 30°C/86°F. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHES PRECEDENTES:

Sans ou selon spécification. S'il est nécessaire de protéger la préparation de surface, utilisez : HEMPADUR 15590.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification.

Remarques

Vieillessement/Températures de service :

Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées.

Epaisseur du film/Dilution :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement.

Recouvrement :

Epaisseurs sèches normales : 500-1000 µm/20-40 mils.

Intervalles de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.

Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.

Une spécification prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

Environnement	Atmosphère sévèrement corrosive					
	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
Environnement	Immersion					
	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d

NR = Non Recommandé, Ext. = Etendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

Note:

Hempadur Multi-Strength 35842 Pour usage professionnel uniquement.

Edité par :

HEMPEL A/S

3584217380

Cette fiche technique remplace et annule la précédente. Pour les explications, définitions et utilisation, consulter le "Sommaire Explicatif" disponible sur notre site www.hempel.fr. Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche représentent l'expérience acquise dans des conditions contrôlées et dans le cadre de procédures d'essais et de système standards. Toute fourniture ou conseil technique sont sujets à nos CONDITIONS GENERALES DE VENTE Hempel, LIVRAISON ET SERVICE, sauf convention contraire expressément écrites. Tout acheteur/utilisateur utilisant le produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à ses propres risques. En conséquence, le fabricant et le vendeur renoncent à toute garantie sur la performance du produit, perte directe/indirecte ou dommage subis à l'exception de ce qui est écrit dans nos CONDITIONS GENERALES. Il appartient à l'acheteur/utilisateur de s'assurer qu'il dispose, à l'occasion de la commande ou avant utilisation de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée. En tout état de cause, le document devient nul cinq ans après sa date d'émission/édition.