

35842: BASE 35848: AGENTE DE CURA 95620

Descrição:	Hempadur Multi-Strength 35842 é um produto epoxídico de dois componentes, curado com um aduto de amina, com elevado teor de sólidos e alta espessura, reforçado com pigmentos lamelares de natureza vítrea, que após cura proporciona um acabamento duro, com boa resistência à abrasão, à água salgada e água doce.
Uso recomendado:	Como revestimento de alta espessura de demão única para zonas sujeitas a ambientes altamente corrosivos. Pode ser usado em estacas, estruturas offshore, zonas de salpicos e outras áreas imersas.
Temperatura de serviço:	Máximo, apenas exposição a seco: 140°C/284°F
Certificados / Aprovações:	Está de acordo com a NORSOK M-501, sistemas nºs 7A e 7B, edição 6.
Disponibilidade:	Não está incluído no Assortment do Grupo. Disponibilidade sujeita a acordo especial.
CONSTANTES FÍSICAS:	
Nºs de Cor /Cores:	17380/ Cinza.
Acabamento:	brilhante
Volume de sólidos, %:	98 ± 1
Rendimento teórico:	1.3 m²/l [52.1 sq.ft./US gallon] - 750 micron/30 mils
Ponto de inflamação:	87 °C [188.6 °F]
Massa volúmica:	1.3 kg/litro [10.8 lbs/galão US]
Secagem superficial:	7 hora(s) 20°C/68°F
Secagem em profundidade:	23 hora(s) 20°C/68°F
Cura completa:	7 dia(s) 20°C/68°F
Teor de COV:	22 g/l [0.2 lbs/galão US]
Tempo de armazenagem:	3 anos para BASE e 1 ano (25°C/77°F) para CURING AGENT a partir da data de produção. Poderá ser necessário misturar mecânicamente antes da utilização. * outras cores de acordo com o "assortment"

Os valores das constantes físicas são dados nominais de acordo com as fórmulas aprovadas pelo grupo HEMPEL.

PORMENORES DE APLICAÇÃO:

Produto misturado:	35842
Relação de mistura:	BASE 35848: AGENTE DE CURA 95620 3 : 1 por volume
Método de aplicação:	Pistola airless / Trincha (Consultar as INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO em separado)
Diluinte (vol.max.):	Não diluir.
Tempo de vida da mistura:	1 hora 20°C/68°F
Bico:	0.021 - 0.027 "
Pressão no bico:	220 bar [3190 psi] mínimo. (Os dados para pistola airless são indicativos e sujeitos a ajustamento)
Limpeza das ferramentas:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espessura seca de filme indicada:	750 micron [30 mils]
Espessura húmida de filme indicada:	750 micron [30 mils]
Intervalo de recobrimento mínimo:	De acordo com a especificação.
Intervalo de recobrimento máximo:	De acordo com a especificação.

Segurança:	Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa a segurança.
-------------------	--

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE: **Aço novo:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes através de limpeza com água doce a alta pressão. Decapagem com abrasivo a um grau próximo do metal branco Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), com um perfil de rugosidade equivalente ao Rugotest n.º 3, BN10a, Comparador Keane-Tator 3 G/S, ou Comparador ISO Rugoso Médio (G). Aplique imediatamente após a limpeza. Todos os danos e contaminações do primário de espera causados pelo armazenamento e fabrico deverão ser cuidadosamente removidos antes do recobrimento.

Reparação e manutenção: Remover sujidades, óleos e gorduras, etc. utilizando um detergente apropriado. Remover sais e outros contaminantes por lavagem com água doce a alta pressão. Tratar as áreas danificadas utilizando ferramentas mecânicas ao Grau St3 (pequenas áreas) ou por decapagem com abrasivo ao grau mínimo Sa 2, de preferência ao grau Sa 2 1/2. Quanto melhor for o tratamento de superfície, melhor será o desempenho da tinta aplicada. Como alternativa ao tratamento a seco, pode ser efectuada hidro-decapagem até à obtenção de uma superfície bem aderente ou até ao aço. A superfície obtida deverá apresentar-se com rugosidade após a hidrodecapagem. O grau obtido da hidrodecapagem até ao aço deverá ser Wa 2 - Wa 2 1/2 (para exposição atmosférica), no mínimo Wa 2 1/2 (para imersão) (ISO 8501-4:2006). Antes da aplicação, é aceitável um grau de flor de ferrugem correspondente no máximo a M (exposição atmosférica), de preferência L (imersão) (ISO 8501-4:2006). Lixar arestas de modo a obter áreas coesas e intactas. Remover resíduos. Retocar para atingir a espessura do filme recomendada. Em superfícies com corrosão perfurante, depósitos excessivos de sais poderão exigir hidro-decapagem, ou em alternativa decapagem por via seca, lavagem com água doce a alta pressão, seguida de nova decapagem por via seca, após a superfície ter secado completamente.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO: Aplique apenas numa superfície seca e limpa a uma temperatura superior ao ponto de orvalho para evitar a condensação. Utilizar apenas quando a aplicação e cura se puder processar a temperaturas acima de: 10°C/50°F. A temperatura da tinta deverá estar acima de: 20°C/68°F. A temperatura da tinta na lata deverá estar, de preferência, abaixo de 30°C/86°F.

Em espaços confinados providenciar uma ventilação adequada durante a aplicação e a secagem.

DEMÃO ANTERIOR:: Não tem, ou de acordo com a especificação. Caso seja necessário aplicar um primário de decapagem/ revestimento de suporte, utilizar: HEMPADUR 15590.

DEMÃO SEGUINTE: Não tem, ou de acordo com a especificação.

OBSERVAÇÕES:

Exposição atmosférica/
Temperaturas de serviço: A tendência natural dos produtos epoxídicos para gizar em exposição exterior, e em tornarem-se mais sensíveis a danos mecânicos e ataques químicos quando expostos a elevadas temperaturas, reflete-se também neste produto.

Espessura de filme/diluição: Poderá ser especificado noutra espessura seca para além da indicada, dependendo do fim a que se destina e da zona de utilização. Deste modo o rendimento será alterado e poderá influenciar o tempo de secagem e o intervalo de recobrimento. A gama normal é de: 500-1000 micron/20-40 mils.

Recobrimento: Intervalos de recobrimento relacionados com condições posteriores de exposição: Se o intervalo máximo de recobrimento for excedido, deverá ser criada uma certa rugosidade na superfície para assegurar a adesão intercarnadas.
Antes do recobrimento após exposição prolongada em atmosfera poluída, remover a contaminação acumulada através de lavagem com água doce a alta pressão e deixar secar a superfície.

Uma especificação prevalece sobre quaisquer intervalos de recobrimento orientativos indicados na tabela.

Ambiente	Atmosférico, severo					
Temperatura da superfície:	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
Ambiente	Imersão					
Hempadur	20 h	75 d	8 h	30 d	4 h	15 d

NR = Não Recomendado, Ext. = Prolongado, None = Não tem, m = minuto(s), h = hora(s), d = dia(s)

Nota: **Hempadur Multi-Strength 35842 Destinado exclusivamente ao uso profissional.**

EMIÇÃO: HEMPEL A/S

3584217380

Esta Informação Técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas das Informações Técnicas de produtos, disponíveis em www.hempel.com.

Os dados, especificações, instruções e recomendações apresentadas nesta ficha técnica representam apenas o resultado de testes ou a experiência obtida em condições bem definidas e controladas.

A exatidão, a exaustividade e a adequabilidade dos dados constantes, nas condições reais de utilização dos produtos, são determinadas exclusivamente pelo Comprador e/ou Utilizador.

O fornecimento de produtos e a prestação de assistência técnica são feitos ao abrigo do estabelecido nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e ASSISTÊNCIA da Hempel, exceto se diferentemente acordado, por escrito. O Produtor e Vendedor não assume, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendado acima, no verso, ou de qualquer outro modo.

Estes dados podem ser alterados sem aviso prévio e perdem efeito cinco anos após a data de emissão desta ficha técnica.