

35870 : BASE 35879 : AGENTE CURADOR 98870

Descripción	HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF 35870 es un recubrimiento epoxi curado con aducto de amina. Producto reforzado con escamas de fibra de vidrio (glassflakes), resistente al impacto, a la abrasión, al agua de mar, a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos, y a las salpicaduras del petróleo y productos similares. Adecuado para exposición temprana al agua, continuará curando debajo del agua.
Uso recomendado:	Como autoimprimación o capa intermedia en áreas expuestas a la abrasión y/o en ambientes altamente corrosivos. Por ej. splash zones, pilotes y cubiertas de trabajo. Puede usarse para interiores de tanques de almacenaje de crudo y fuel-oil.
Temperatura de servicio:	Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F En agua (sin gradiente de temperatura): 60°C/140°F El pico máximo de temperatura en agua es 80°C
Certificados / Aprobaciones:	Recognized Abrasion Resistant Ice Coating by Lloyds Register. Testeado para la no contaminación de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health & Hygiene, Gran Bretaña.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
CONSTANTES FÍSICAS:	
Tonos nos. / Colores	19990 / Negro.
Acabado:	brillante
Volumen de sólidos, %:	87 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	2.5 m ² /l [100.2 sq.ft./US gallon] - 350 micras/14 mils
Punto de inflamación	35 °C [95 °F]
Peso específico:	1.3 kg/ltr [11.1 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial:	4 aprox. hora(s) 20°C
Seco al tacto	6 aprox. hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	200 g/l [1.7 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	2 años para BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción.

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:	35870
relación de mezcla	BASE 35879 : AGENTE CURADOR 98870 3 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless)
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%)
Tiempo de vida	1 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla:	0.023 - 0.027 " Reversible
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	350 micras [14 mils]
Espesor de película indicado, húmedo	400 micras [16 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. Abrasive blasting to near white metal Sa 2½ with a surface profile corresponding to Rugotest No. 3, BN10, 3.0 G/S, or ISO Comparator, Rough Medium (G) Después de aplicar el chorro, limpie la superficie con cuidado para eliminar los agentes abrasivos y el polvo.

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 con abrasivo húmedo o en seco o limpieza mecánica. Los bordes elevados deben ser eliminados. Después del chorro abrasivo, limpie la superficie con agua dulce y deje que se seque.

Retoque las zonas al descubierto hasta igualar el espesor de la película cuando la superficie esté visiblemente seca.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Aplicarlo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Se puede aplicar y se cura a temperaturas mínimas de 5 °C. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C. El mejor resultado se obtiene a: 20-30°C/68-86°F. Como dicta la práctica del buen pintado.

CAPA PRECEDENTE:

Ninguno. Si un blast primer/hold-coat es requerido, use: HEMPADUR 15590.

CAPA SUBSIGUIENTE:

no, o según especificación

Observaciones:

Certificados / Aprobaciones:

The recognition as Abrasion Resistant Ice Coating by Lloyds Register applies to the product as well as production site – at present the certificate is valid only for paint material produced at the following Hempel factories: Hempel Paints Poland, Buk y Kunshan, China.

Colores/color estabilidad

Los colores claros, expuestos al sol, tendrán tendencia a amarillear y a oscurecer expuestos a temperatura

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):

El producto se puede sumergir en agua transcurridas 4 horas del curado inicial a 20 °C. El proceso de curado continuará bajo el agua. La inmersión del producto antes de lo debido puede causar una ligera decoloración. Esto no afecta a las propiedades de protección del producto.

Equipamiento de aplicación:

Equipamiento estandar de aplicación sin aire de alto rendimiento:

Relación de presión recomendada: mínimo 45:1

Salida de la bomba: 12 litros/minuto (teóricamente)

Mangueras de la pistola: máximo 15 metros de diámetro interno, máximo 3 metros de diámetro interno Si son necesarios latiguillos largos, es posible sumar: 50 metros / 150 pies.

Se debe obtener una elevada capacidad de extracción de la bomba. La relación debe aumentarse a:60:1.

Las boquillas de pistola de mayor tamaño requieren una bomba de mayor tamaño. Se recomienda la utilización de boquilla reversible.

El filtro del tanque de ruptura de carga y los filtros de boquilla deben retirarse..

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: 350-500 micras/14-20 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	Atmosférico, medio					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	15 h	150 d	6 h	60 d	3 h	30 d
HEMPATHANE	10 h	25 d	4 h	10 d	2 h	5 d
Medio ambiente	Inmersión					
	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 MULTI-STRENGTH GF 35870 Solo para uso profesional.

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S

3587019990

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 reproductibilidad 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.