

47140: BASE 47149: AGENTE CURADOR 98140

Descripción	HEMPADUR 47140 es un recubrimiento epoxi de capa gruesa, curada con aductos de poliamida de dos componentes que combina un relativamente alto contenido en volumen de sólidos con un corto tiempo de curado. En cumplimiento con VOC.
Uso recomendado:	Como capa intermedia o de terminación en sistemas epoxi en ambientes medianos a severos de corrosión. Como mano de terminación donde la cosmética con el acabado de las pinturas epoxi es aceptable. Puede ser utilizado directamente sobre superficies metalizadas o pintadas con zinc silicato (Productos GALVOSIL) para minimizar la aparición de burbujas (popping).
Temperatura de servicio:	Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F
Certificados / Aprobaciones:	Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
CONSTANTES FÍSICAS:	
Tonos nos. / Colores	20450 (RAL 9001)* / Crema
Acabado:	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	70 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	5.6 m ² /l [224.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras/5 mils
Punto de inflamación	23 °C [73.4 °F]
Peso específico:	1.5 kg/ltr [12.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial:	1 hour 20°C
Secado total:	2 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	299 g/l [2.5 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para BASE y 3 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. * 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:	47140
relación de mezcla	BASE 47149: AGENTE CURADOR 98140 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless) / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	Normalmente menos de: 5%, en función del propósito ver NOTAS al dorso
Tiempo de vida	1 hour 20°C
Orificio de boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión en boquilla:	225 bar [3262.5 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	125 micras [5 mils] ver NOTAS al dorso
Espesor de película indicado, húmedo	175 micras [7 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. Chorro abrasivo hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest nº3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G).
Reparación y 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. Elimine los residuos. Retoque las zonas al descubierto con: pintura HEMPADUR especificada

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: 0°C. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas, donde la temperatura de superficie este como mínimo 3°C por encima del punto de rocío para evitar condensación. Como dicta la práctica del buen pintado.

CAPA PRECEDENTE:

De acuerdo con la especificación. Los sistemas recomendados son Metalización por pistola, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700.

CAPA SUBSIGUIENTE:

no, o según especificación Los sistemas recomendados son HEMPATANE, HEMPAXANE.

Observaciones:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	5 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
4714020450	299 g/l	327 g/l	500 g/l

Para VOC de otros tonos, por favor consulte la Hoja de Seguridad.

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):

Superficies irregulares: Como ocurre en otros productos epoxi de secado/curado muy rápido; este producto es sensible a geometrías y superficies irregulares. Debe tenerse especial cuidado con superficies irregulares (cordones de soldadura, entalladuras, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento especialmente en tales áreas.

Se recomienda aplicar la pintura en una "capa nebulizada". Se aplica una delgada capa sin diluir (la capa de neblina) y después de unos minutos, una segunda capa se aplica en el espesor de película completo.

Dependiendo de las condiciones reales de aplicación, como la temperatura, porosidad de sustrato, método de aplicación a pistola, se puede aplicar una capa de sellante (diluido hasta el 30%) como método alternativo para reducir la aparición de burbujas, seguido de una capa completa de la pintura.

Espesor de película/dilución

Espesor de pintura:

El espesor nominal seco recomendado (NDFT) es 80-150 micras/3.2-6 mils.

Deben evitarse los sobreespesores en superficies irregulares o ser controlados cuidadosamente.

Sobreespesores en áreas superpuestas, esquinas, cordones de soldadura, etc deben ser inferiores a 300 micras/12 mils EPS.

Dilución:

El tipo y la cantidad de disolvente dependen de: condiciones y método de aplicación, temperatura, ventilación y sustrato. Los sistemas recomendados son HEMPEL'S THINNER 08450, HEMPEL'S THINNER 08700.

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					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	9 h	90 d	4 h	60 d	2 h	30 d
HEMPATHANE	9 h	14 d	4 h	6 d	2 h	3 d

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

Nota:

HEMPADUR 47140 Solo para uso profesional.

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S

4714020450

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.