

47140: BASE 47149: DURCISSEUR 98140

Description : HEMPADUR 47140 est un revêtement époxydique en deux composants réticulé avec un adduct de polyamide. Il combine un haut extrait sec avec un séchage rapide. Conforme à la législation sur les teneurs en composés organiques volatiles (COV).

Usage recommandé: En tant que primaire dans un environnement légèrement à moyennement agressif
En tant qu'intermédiaire ou couche de finition des systèmes HEMPADUR dans un environnement moyennement à sévèrement agressif.
En tant que finition où il n'y a pas d'exigence esthétique.
Peut être utilisé en tant que couche de colmatage des zinc silicates (GALVOSIL) et des surfaces métallisées afin de minimiser le popping.

Température de service : Température de service sèche maximum : 140°C/284°F

Certificats : Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j.

Disponibilité : Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs : 20450 (RAL 9001)* / Crème
Finition : Satiné brillant
Fraction solide (%) : 70 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique : 5.6 m²/l [224.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair : 23 °C [73.4 °F]
Masse volumique : 1.5 Kg/L [12.9 lbs/US gallon]
Sec hors poussière : 1 heure 20°C/68°F
Sec à coeur : 2 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète : 7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV : 299 g/l [2.5 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation : 3 années pour BASE et 3 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production.
**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 : **47140**
Rapport de mélange : BASE 47149: DURCISSEUR 98140
4:1 en volume
Mode d'application : Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) : Généralement inférieure à : 5%, selon l'utilisation
voir REMARQUES au verso
Durée de vie en pot du mélange : 1 heure 20°C/68°F
Diamètre de buse : 0.019 - 0.021 "
Pression de buse : 225 bar [3262.5 psi] (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
Epaisseur sèche : 125 µm [5 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide : 175 µm [7 mils]
Intervalle de recouvrement minimum : voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum : voir REMARQUES au verso

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 minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) avec une rugosité équivalente à N9a à N10, de préférence BN9a à BN10 du Rugotest n°3, à 2,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à Moyen (G) selon le comparateur ISO.

Réparation et maintenance : 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 par voie sèche ou humide, ou par nettoyage à la main ou à la machine afin d'éliminer la rouille et les matières non adhérentes. Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher les zones mises à nu avec : HEMPADUR recommandé

REGLES D'APPLICATION:

N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : 0°C/32°F. La température de la peinture doit être supérieure à 15°C/69°F. Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure d'au moins 3°C/5°F à celle du point de rosée afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHES PRECEDENTES:

Selon spécification. Les systèmes recommandés sont : Métallisation, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification. Les systèmes recommandés sont : HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
4714020450	299 g/l	327 g/l	500 g/l

Pour les COV des autres teintes, consulter les fiches de données de sécurité correspondantes

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.

Application(s):

Surfaces irrégulières : Similaire aux autres époxy à séchage/réticulation rapide, ce produit est sensible aux formes des surfaces irrégulières. Un soin particulier doit être porté à l'application sur des surfaces irrégulières (cordons de soudures, etc...) où des épaisseurs excessives peuvent conduire à du craquelage.

Il est recommandé d'appliquer la peinture selon la méthode dite du "mist-coat". Appliquer une fine couche non diluée (mist coat) et après quelques minutes, appliquer la seconde couche dans l'épaisseur spécifiée.

En fonction des conditions d'application, comme la température, la porosité du support, le mode d'application, une couche de colmatage (diluée jusqu'à 30%) peut être appliquée en tant que méthode alternative pour réduire la formation de bulles (popping), suivi par l'application de la couche à l'épaisseur spécifiée.

Epaisseur du film/Dilution :

Epaisseur de film:

L'épaisseur de film sec nominale recommandée (EFSN) est : 80-150 µm/3.2-6 mils.

Des surépaisseurs sur des surfaces irrégulières doivent être évitées ou étroitement surveillées.

Les surépaisseurs au niveau des zones de recouvrement, des arêtes vives, des cordons de soudure etc... doivent être inférieures à 300 µm/12 mils secs.

Dilution:

Le type et la quantité de diluant dépendent des conditions d'application, de la méthode d'application, de la température, de la ventilation et du support. Les systèmes recommandés sont : HEMPEL'S THINNER 08450, HEMPEL'S THINNER 08700.

Recouvrement :

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 moyennement corrosive					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
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

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 HEMPADUR 47140 sont destinées à un usage professionnel uniquement 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 écrite par écrit. Tout acheteur/utilisateur doit être informé à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à 4714020450. 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.