

47200: BASE 47209 : CURING AGENT 97100

Descripción	HEMPADUR 47200 es un recubrimiento epoxi de dos componentes curado con aducto de poliamina de secado rápido. Contiene óxido de hierro micáceo y fosfato de zinc. El producto cura a temperaturas por encima de -10°C y forma una película dura y tenaz. Clasificado, grupo j, según la Directiva 2004/42/CE.
Uso recomendado:	Como imprimación o capa intermedia de secado rápido en sistemas HEMPADUR especialmente diseñado para un repintado a corto plazo. Puede ser especificado como aplicación in situ. El producto puede también ser especificado cuando se prevee un intervalo prolongado de repintado del poliuretano de acabado.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 120°C
Certificados:	Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	13610* / Gris.
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	65 ± 1
Rendimiento teórico:	6.5 m ² /l [260.7 sq.ft./US gallon] - 100 micras.
Punto de inflamación	30 °C [86 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	20 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad:	2 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	344 g/l [2.9 lb/gal EE. UU.]
	* otros colores según carta.
	<i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	47200
Proporción de mezcla:	BASE 47209 : CURING AGENT 97100 4 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Vida de la mezcla:	3 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.015 - 0.021 "
Presión:	150 bar [2175 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 / HEMPEL'S THINNER 08450
Espesor recomendado, seco:	100 micras [4 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES 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 SUPERFICIE: **Acero nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. 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 n°3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación.

Reparación y mantenimiento: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. 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 de pintura antigua deben ser suavizados. Tras el chorro abrasivo húmedo, limpie la superficie con agua dulce a alta presión y deje que seque. Retoque las zonas al descubierto con: pintura HEMPADUR especificada

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C. Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna, o según especificación.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPADUR o HEMPATANE

OBSERVACIONES:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	15 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
4720013610	344 g/l	421 g/l	500 g/l

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

Colores/color estabilidad:
Temperaturas de servicio:

Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento. La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.

TIEMPO DE INDUCCIÓN:

Para obtener las mejores propiedades de aplicación, mezcle los componentes y deje la mezcla reaccionar unos 10-15 minutos antes de aplicar (tiempo de inducción).

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, esquinas, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento o grietas.

**ESPESOR DE PELÍCULA/
DILUCIÓN:**

Espesor de pintura:

El espesor nominal seco recomendado (NDFT) es 75-200 micras /3-8 mils.

Deben evitarse los sobreespesores en superficies irregulares o ser controlados cuidadosamente. Overthickness on overlapping areas, corners, welding seams, etc should be less than 400 µm/16 mils DFT.

Repintado

Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférica, media.					
Temperatura de la superficie:	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.
HEMPATHANE	9 h	Ext.	5 h	Ext.	1 h	Ext.

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

INTERVALOS DE REPINTADO:

Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce. **Cualquier capa degradada como resultado de largo tiempo de exposición, debe eliminarse.** El chorro de agua o waterjetting puede ser muy útil para eliminar cualquier capa degradada y puede sustituir a los métodos de limpieza anteriores si se ejecuta convenientemente. En caso de duda, póngase en contacto con HEMPEL. Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es la adecuada, un parche de prueba puede ser de gran utilidad.

Nota:

HEMPADUR 47200 es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

4720013610

Esta Ficha Técnica sustituye a las editadas con anterioridad. 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.