



HEMPADUR 47200

47200: BASE 47209 : AGENTE CURADOR 97100

Descripción

HEMPADUR 47200 is a two-component, polyamine adduct cured epoxy paint with a very short drying time. Contains micaceous iron oxide and zinc phosphate. The product cures at temperatures above -10°C/14°F and form a tough and hardwearing coating.

Uso recomendado:

As a fast drying primer or intermediate coat in HEMPADUR systems especially suited for fast recoatable shop applications. Can be specified for on-site application. The product can also be specified where long overcoating intervals to polyurethane topcoats are expected (typically as travel coat).

Temperatura de servicio:

Exposición seca máxima solo: 120°C/248°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	13610* / Gris.
Acabado:	Mate
Volumen de sólidos, %:	65 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	6.5 m ² /l [260.7 sq.ft./US gallon] - 100 micras/4 mils
Punto de inflamación	30 °C [86 °F]
peso específico	1.5 kg/ltr [12.9 lb/gal EE. UU.]
Superficie seca:	15 minuto(s) 20°C
Seco al tacto	1 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	344 g/l [2.9 lb/gal EE. UU.]

* 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:

47200

relación de mezcla

BASE 47209 : AGENTE CURADOR 97100

4 : 1 en volumen

Método de aplicación:

Pistola sin aire (airless) / Pistola de aire / Brocha

Diluyente (vol. máx.):

08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)

Tiempo de vida

3 hora(s) 20°C

orificio de boquilla

0.015 - 0.021 "

presión en boquilla

150 bar [2175 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)

Limpieza de utensilios:

HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 / HEMPEL'S THINNER 08450

Espesor de película indicado, seco

100 micras [4 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.

HEMPEL



HEMPADUR 47200

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). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar la última capa, 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 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 con: pintura HEMPADUR especificada

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: -10°C/14°F. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C. Aplíquelo únicamente sobre una capa limpia y seca con una temperatura superior al punto de condensación para evitar esta. Como dicta la práctica del buen pintado.

CAPA PRECEDENTE: no, 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 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.

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).

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: 75-200 micras / 3-8 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 (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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 amplios de repintado. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente adecuado, seguido de una limpieza con agua (a alta presión). Las sales se deben eliminar mediante la aplicación de agua dulce. **Cualquier capa degradada como resultado de largo tiempo de exposición, debe eliminarse.** El agua a presión 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, una capa de prueba puede ser de gran utilidad.

Nota:

HEMPADUR 47200 Solo para uso profesional.

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S
4720013610

HEMPEL



HEMPADUR 47200

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.

HEMPEL