



Dados do produto

HEMPADUR 47200

47200: BASE 47209 : AGENTE DE CURA 97100

Descrição: 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 Máximo, somente exposição seca: 120°C/248°F

Certificados/Aprovações

Em conformidade com a Diretiva da UE 2004/42/EC subcategoria j.

Disponibilidade: Parte da classificação do grupo. Disponibilidade local sujeita a confirmação.

CONSTANTES FISICAS:

Nº de sombras/Cores: 13610* / Cinza.
Acabamento: fosco
Sólidos de volume, %: 65 ± 1
Taxa de dispersão teórica: 6.5 m²/l [260.7 sq.ft./US gallon] - 100 micron/4 mils
Ponto de ignição: 30 °C [86 °F]
Gravidade específica: 1.5 kg/litro [12.9 lbs/galão dos EUA]
Superfície seca: 15 minuto(s) 20°C/68°F
Seco para tocar: 1 hora(s) 20°C/68°F
Totalmente curado: 7 dia(s) 20°C/68°F
Conteúdo do VOC: 344 g/l [2.9 lbs/galão dos EUA]

**outras formas, de acordo com a lista de classificação.*

As constantes físicas declaradas são dados nominais de acordo com as formulas aprovada pelo grupo da Hempel.

DETALHES DA APLICAÇÃO:

Versão, produto combinado: 47200
Proporção de mistura: BASE 47209 : AGENTE DE CURA 97100
4 : 1 por volume
Método de aplicação: Pulverização sem vento / Jato de ar / Pincel
Thinner (vol. máx.): 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Tempo de vida no recipiente: 3 hora(s) 20°C/68°F
Orifício do bico: 0.015 - 0.021 "
Pressão do bico: 150 bar [2175 psi]
(Os dados da pulverização sem vento são indicativos e estão sujeitos a ajuste)
Limpeza de ferramentas: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 / HEMPEL'S THINNER 08450
Espessura do filme indicada, seco: 100 micron [4 mils] consulte OBSERVAÇÕES no verso
Espessura do filme indicada, molhado: 175 micron [7 mils]
Intervalo de revestimento, mín.: consulte OBSERVAÇÕES no verso
Intervalo de revestimento, máx.: consulte OBSERVAÇÕES no verso

Segurança: Manusear com cuidado. Antes e durante o uso observe os rotulos de segurança nas embalagens, consultar a ficha de segurança e seguir regulamentações nacional de segurança.

HEMPEL



HEMPADUR 47200

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE: **Aço novo:** Remova completamente o óleo e graxa etc com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes com água doce sob alta pressão. Jateamento abrasivo para Sa 2½ (ISO 8501-1: 2007) mínimo com um perfil de superfície correspondente a Rugotest nº 3, N9a a N10, preferencialmente BN9a a BN10, Comparador Keane-Tator, 2.0 G/S ou Comparador ISO, Médio (G). Para proteção temporária, se necessário, use um primer industrial adequado. Todos os danos do primer industrial e contaminação do armazenamento e fabricação devem ser totalmente limpos antes da pintura final.

Reparo e manutenção: Remova completamente o óleo e graxa etc com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes com água doce sob alta pressão. Remova toda a ferrugem e materiais soltos através de jateamento abrasivo úmido ou seco ou limpeza com equipamentos elétricos. Bordas chanfradas para áreas intactas e sólidas. Após o jateamento abrasivo, lave com mangueira a superfície com água doce e deixe secar. Faça o retoque de pontos vazios com: tinta HEMPADUR especificada

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO: Use apenas onde a aplicação e a cura podem proceder em temperaturas acima de: -10°C/14°F. A temperatura da tinta em si deve estar acima de: 15°C/59°F. Aplique apenas em uma superfície limpa e seca com temperatura acima do ponto de orvalho para evitar condensação. Em espaços confinados, proporcionam a ventilação adequada durante a aplicação e a secagem.

DEMÃO ANTERIOR: Nenhum ou de acordo com a especificação.

DEMÃO SUBSEQUENTE: De acordo com a especificação. Os sistemas recomendados são: HEMPADUR ou HEMPATANE

Observações

VOC - Diretiva da UE 2004/42/EC:

Produto	Conforme fornecido	15 vol. % dissolução	Limite de fase II, 2010
4720013610	344 g/l	421 g/l	500 g/l

Para os COV de outras cores consultar p.f. a Ficha de Segurança do Produto.

Intemperismo/temperaturas em serviço: A tendência natural dos revestimentos de epóxi calcarearem na exposição externa e de se tornarem mais propensos a danos mecânicos e exposição química em temperaturas elevadas também é refletida neste produto.

Tempo de indução: De modo a obter as melhores condições de pulverização, misturar os componentes cuidadosamente e permitir a pré-reacção da mistura durante 10 a 15 minutos antes de utilizar (tempo de indução).

Espessuras do filme/diluição: Pode ser especificada em outra espessura de filme que não seja aquela indicada, dependendo do objetivo e da área de uso. Isso alterará a taxa de dispersão e poderá influenciar no tempo de secagem e no intervalo de novas demãos. Faixa normal seca é: 75-200 micron / 3-8 milésimos de polegada

Revestimento: Intervalos de revestimento relacionados a condições posteriores de exposição: Se o intervalo máximo de revestimento for excedido, a aspereza da superfície será necessária para garantir a aderência entre as camadas.

Antes de aplicar nova demão após a exposição em ambiente contaminado, limpe a superfície completamente com a irrigação de água doce por alta pressão e deixe secar.

A specification supersedes any guideline overcoat intervals indicated in the table.

Meio ambiente	Atmospheric, medium					
Temperatura da superfície:	-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 = Not Recommended, Ext. = Extended, m = minute(s), h = hour(s), d = day(s)

Intervalos para nova demão: Uma superfície completamente limpa é obrigatória para garantir a aderência entre as demãos, principalmente em longos intervalos de reaplicação. Qualquer sujeira, óleo, graxa e outro material estranho devem ser removidos com detergente adequado, seguido por limpeza com água doce (de alta pressão). Sais a serem removidos através de lavagem com mangueira com água doce.

Qualquer camada da superfície degradada, como consequência de um período de exposição prolongado, deve ser removida. O jateamento de água pode ser relevante para remover qualquer superfície degradada e também pode substituir os métodos de limpeza mencionados acima quando executados corretamente. Consulte a HEMPEL para orientação específica. Para verificar se a qualidade da limpeza da superfície está adequada, uma correção de teste pode ser relevante.

Nota:

HEMPADUR 47200 Somente para uso profissional.

EMIÇÃO:

HEMPEL A/S
4720013610

HEMPEL



HEMPADUR 47200

Esta informação técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas disponíveis pelo site www.hempel.com, informações técnicas de produtos. Os dados, especificações, diretivas e recomendações apresentadas neste boletim técnico representam apenas o resultado de testes ou experiência obtida em condições bem definidas e controladas. O seu rigor, complementaridade e adequabilidade a quaisquer outras condições de utilização dos produtos são da exclusiva responsabilidade do Comprador e/ou Utilizador.

A forma de entrega dos produtos e a assistência técnica estão definidas nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e ASSISTÊNCIA da Hempel, salvo se diferentemente acordadas pelo Vendedor, por escrito. O Produtor e Vendedor não terá que assumir, e não assumirá, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme exposto nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendados acima, no verso ou de qualquer outro modo. Estes dados podem ser alterados em qualquer momento, sem aviso prévio, e perdem efeito cinco anos após a data de emissão.

HEMPEL