

Consulter, en parallèle, la fiche technique HEMPADUR 47300

Introduction : Ces instructions d'utilisation traitent de la préparation de surface, du matériel d'application et de l'application proprement dite de HEMPADUR 47300.

Préparation de surface: Général : Afin d'obtenir les meilleures performances, un décapage par projection d'abrasif est recommandé.

Décapage/balayage par projection d'abrasif : Avant décapage, tout dépôt de graisse ou d'huile doit être éliminé de la surface de l'acier avec un détergent approprié suivi d'un rinçage à l'eau douce. Les taches ponctuelles d'huile/graisse peuvent être nettoyées avec un diluant et des chiffons propres – Eviter d'étendre la contamination. Les possibles dépôts de soudure alcalins, traces de produits chimiques utilisés pour le contrôle des soudures, les résidus de savon utilisés pour les épreuves de pression doivent être éliminés par un lavage à l'eau douce.

Acier brut :

En tant qu'intermédiaire et/ou finition, la préparation de surface doit répondre à la fiche technique du primaire à recouvrir (primaires HEMPADUR). En tant que primaire, la préparation de surface suivra nos spécifications.

Application sur GALVOSILS :

HEMPADUR 47300 s'applique sur du GALVOSIL complètement réticulé. Consulter les instructions d'utilisation du GALVOSIL. Eliminer les huiles et les graisses avec un détergent approprié. Eliminer les sels et les autres contaminants par lavage haute pression à l'eau. Après une exposition à une forte humidité, les sels de zinc (rouille blanche) doivent être soigneusement éliminés par lavage haute pression à l'eau. Si nécessaire combiner ce lavage avec un brossage de la surface.

Réparation/Maintenance :

Retouches : Nettoyer les zones endommagées par des moyens mécaniques au degré de soin St 2 (faibles surfaces) ou par décapage par projection d'abrasif au degré minimum Sa 2, de préférence Sa 2 ½. La performance de HEMPADUR 47300 sera proportionnelle au degré de la préparation de surface. Une alternative de préparation de surface est le décapage UHP jusqu'au degré de soin minimum Wa 2 ½ (ISO 8501-4) (ou selon spécification). Le degré d'oxydation flash maximum de M (ISO 8501-4) est acceptable avant application. Disquer en chanfrein les pourtours des zones endommagées jusqu'au revêtement intact, dépoussiérer et retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

Compatibilité : HEMPADUR 47300 peut être utilisé avec d'autres systèmes génériques tels que les époxy ou les polyuréthanes.

Dans tous les cas de figure, les anciens revêtements seront parfaitement adhérents et correctement préparés avant retouche. Nous conseillons la réalisation d'une surface de référence.

Couches générales :

Compatibilité avec d'anciens systèmes : En général, une totale compatibilité peut être escomptée avec les anciens systèmes époxy dès lors qu'il y a création d'une rugosité sur la surface à peindre. En complément, un nettoyage soigné est nécessaire. Salissure, farinage, huile et graisse doivent être éliminés avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce de la surface.

Décapage d'anciens systèmes : Il est également possible d'appliquer une couche générale d'HEMPADUR 47300 après élimination de l'ancien revêtement par des moyens mécaniques. Cependant, il doit être considéré que le nettoyage à la main/mécanique par disquage ou ponçage à la brosse rotative peuvent conduire à une surface très lisse ce qui entraîne une adhérence moindre.

Note : Un autre risque peut survenir lors de la présence de calamine qui ainsi nettoyée apparaît brillante et ne montre pas de défaut d'adhérence. L'exposition de cette calamine à l'air pendant le nettoyage peut avoir amorcé son oxydation la rendant mécaniquement faible et mal adhérente à l'acier sous-jacent pouvant conduire à un risque de décollement du système complet.

Matériel d'application : La thixotropie de HEMPADUR 47300 peut nécessiter la mise en place de mesures particulières d'application.

Equipement Airless recommandé :

Rapport de pompe : Minimum 45:1
Débit : 12 l/mn. (théorique)
Pression d'entrée : Minimum 6 bars/900 psi
Flexibles : Maximum 100 m/300 feet pour un diamètre de 1/2"
Maximum 30 m/100 feet pour un diamètre de 3/8"
Maximum 6 m/20 feet pour un diamètre de 1/4"

Surfaces régulières :
Diamètre de la buse : 0.019"-0.023"
Angle: 60°

Surfaces tourmentées (et retouches) :
Diamètre de la buse : 0.017"-0.021"
Angle: 40°

Ces indications ne sont données qu'à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.

Nettoyer le matériel immédiatement après son utilisation avec HEMPEL'S THINNER 08450 ou HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.

Note : plus le diamètre des tuyaux est élevé, plus le débit de peinture augmente, et améliore de ce fait, l'angle de pulvérisation. Si l'utilisation de longs tuyaux est nécessaire, utiliser une pompe 60:1 afin de maintenir la pression de sortie.

Alternativement, une dilution à environ 5% (HEMPEL'S THINNER 08450) peut être appliquée. Une sur-dilution diminuera la limite de coulure.

Temps de mûrissement : Si la température du support est inférieure à 5°C, il est recommandé de faire mûrir le mélange (base+durcisseur) 10-20 mn (en fonction de la température de la peinture) avant application (plus la température est basse, plus le temps de mûrissement sera long)

Application par pulvérisation :

Formation du film/continuité : Que ce soit une application en une ou plusieurs couches, il est d'une grande importance d'obtenir, pour chaque couche, un film continu, exempt de porosité. On adoptera une technique d'application permettant la fermeture du film en tout point. Il est important d'utiliser des buses appropriées, avec un diamètre de buse pas trop grand, et de garder une distance de pulvérisation constante (30-50 cm). On portera une attention particulière au niveau des bords, des ouvertures etc...en effectuant des pré-touches. Afin d'obtenir les propriétés d'application optimum, la viscosité de la peinture doit être appropriée et le matériel d'application doit être capable de produire une pression de sortie suffisante. Lors d'application à des températures élevées, il peut être nécessaire de diluer afin de limiter les risques de poudrage.

Appliquer de manière homogène et aussi proche des spécifications que possible. Des épaisseurs trop importantes peuvent provoquer des coulures, du craquelage et de la rétention de solvant. La consommation de peinture doit être contrôlée.

Le revêtement final doit apparaître comme un film homogène et tendu.

Les irrégularités comme la poussière, les particules sèches de peintures et les résidus d'abrasif doivent être éliminées.

Application brosse/Rouleau :

Le film de peinture obtenu par cette méthode est plus irrégulier (en particulier pour le rouleau). Pour compenser cet effet, appliquer des couches supplémentaires. Dans le cas où ce n'est pas possible, faire des applications par passes croisées. En général, suivre les bonnes règles d'application.

Sur une faible préparation de surface, il est toujours conseillé d'appliquer la 1^{ère} couche à la brosse. Une dilution supplémentaire augmentera le pouvoir mouillant, mais cela nécessitera l'application d'une couche supplémentaire.

Epaisseurs de film humide/sec :

La nature thixotrope de HEMPADUR 47300 peut donner un aspect de "peau d'orange" juste après application. Le film se tend en séchant mais il peut être nécessaire d'appliquer des épaisseurs humides légèrement supérieures (de l'ordre de 25-50 µm humides) à celles calculées. Comme le film se tend en séchant, cela n'engendrera pas de surconsommation.

Instructions d'utilisation

HEMPADUR 47300

47300 : BASE 47309 avec DURCISSEUR 97301



Epaisseurs de film/dilution : HEMPADUR 47300 est spécifié normalement dans des épaisseurs de 150-250 µm. En fonction des conditions d'application, il peut être nécessaire de diluer au maximum 5% avec HEMPEL'S THINNER 08450, cependant à des températures élevées, ce taux de dilution peut être augmenté afin de s'assurer d'une bonne formation du film et éviter le poudrage.

Données physiques en fonction de la température : Le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement varient en fonction de l'épaisseur de film appliquée, de la température et des conditions d'exposition :

température : HEMPADUR 47300 pour une épaisseur sèche de 150 µm/6 mils

Températures de surface	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Temps de séchage	35 heures	14 heures	7 heures	3 heures	2 ½ heures	2 heures
Réticulation complète	56 jours	28 jours	14 jours	7 jours	3 ½ jours	40 heures

Température de surface		-10°C		0°C		10°C		20°C		30°C		40°C	
Recouvrement par	Environnement	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	Moyen	18h	90j	9h	90j	4h	60j	2h	30j	1 ½ h	22 ½ j	1h	15j
	Sévère	36h	90j	18h	90j	8h	60j	4h	30j	3h	22 ½ j	2h	15j
HEMPATHANE	Moyen	27h	90j	14h	90j	6h	40j	3h	20j	2h	15j	N/R	N/R
	Sévère	36h	54j	18h	27j	8h	12j	4h	6j	3h	4 ½ j	N/R	N/R

h=heure(s) ; j=jour(s)

Intervalle de recouvrement maximum :

Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, quelle que soit la couche suivante à appliquer, il est nécessaire de créer de la rugosité pour promouvoir l'adhérence intercouche ou dans le cas d'un recouvrement par un revêtement autre que l'HEMPADUR, appliquer une couche additionnelle diluée d'HEMPADUR 47300 selon la procédure suivante :

• Long intervalle de recouvrement :

Une surface complètement propre est exigée pour obtenir une adhérence entre couches, particulièrement dans le cas de longs intervalles de recouvrement. Eliminer pollution, huiles et graisses avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce.

Eliminer les sels par un lavage à l'eau douce.

• Eliminer toutes les surfaces dégradées résultant d'une longue période d'exposition

Le décapage UHP est une méthode adaptée pour éliminer les surfaces dégradées et peut également remplacer la méthode de nettoyage décrite ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. Dans le doute, nous consulter pour des conseils spécifiques.

Pour déterminer si la qualité du nettoyage de la surface est adéquate, une zone test peut être faite.

Sécurité : Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité signalées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité correspondantes et se conformer à la réglementation locale ou nationale en vigueur. Ne pas respirer les vapeurs, éviter le contact avec les yeux et la peau, ne pas avaler. Tenir à l'écart de toute source d'ignition afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion. Appliquer uniquement dans des zones bien ventilées.

Edité par : HEMPEL A/S - 47300

Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche s'inscrivent dans le cadre de procédures d'essais et de systèmes standards.

De telle sorte à prémunir l'acheteur de désagréments issus d'une utilisation abusive du produit (à la limite ou hors de ces recommandations), il lui appartient de nous consulter officiellement afin, qu'en cas de doute, il puisse bénéficier de notre obligation de conseil et qu'ultérieurement il ne nous oppose pas ce manquement.

L'évolution de la technique et les acquis de l'expérience peuvent conduire cependant à modifier ou réviser les dites caractéristiques et recommandations, aussi, appartient-il à l'acheteur de s'assurer, et en cas de doute de se faire confirmer, à l'occasion de chaque commande et avant toute utilisation qu'il dispose bien de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée.