

### 47510: BASE 47519: CURING AGENT 98510

<b>Descripción</b>	HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 is a self-priming, two-component, high build, pure epoxy paint reinforced with patented FIBRE technology. It is engineered to withstand the harsh conditions of cargo holds, thanks to its superior resistance to abrasion, impact, cracking and chemical attack. It can be applied at surface temperature as low as -5°C/22°F and its fast curing allows a very fast return to service after application.
<b>Uso recomendado:</b>	As a heavy duty coating for areas exposed to abrasion and aggressive corrosive climate such as hatch coamings and cargo holds of bulk carriers.
<b>Temperatura de servicio:</b>	Máximo, exposición en seco: 140°C
<b>Certificados:</b>	Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos secos Para detalles consultar a Hempel. Comprobado como no contaminante de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña.

**Disponibilidad** Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

#### DATOS TÉCNICOS:

Colores	59630* / Rojo
Acabado	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	76 ± 1
Rendimiento teórico:	6.1 m <sup>2</sup> /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	25 °C [77 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2.5 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	6.5 hora(s) 20°C
Curado completo	3 día(s) 20°C
Contenido en COV:	233 g/l [1.9 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	1 año para la BASE y 2 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación.

\* otros colores según carta.

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

#### DETALLES DE APLICACIÓN:

<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>47510</b>
Proporción de mezcla:	BASE 47519: CURING AGENT 98510 3:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%)
Vida de la mezcla:	1 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.023 - 0.027 "
Presión:	250 bar [3625 psi]
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	125 micras [5 mils]
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:	<p><b>Acero nuevo:</b> 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 Sa 2, (ISO 8501-1:2007), con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN 10, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator, grado de rugosidad MEDIO (G). Tras el chorreado, limpie la superficie con cuidado para eliminar los agentes abrasivos y el polvo.</p> <p><b>Reparación y mantenimiento:</b> Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (ISO 8501-1:2007) (áreas pequeñas) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988). Como método alternativo a la limpieza en seco, puede realizarse un chorreado abrasivo húmedo o water jetting. Min Wa 2½ (ISO 8501-4:2006). Grado de reoxidación (flash rust) aceptable antes de la aplicación: L (ISO 8501-4:2006). Los bordes de pintura antigua deben ser suavizados. En superficies con corrosiones profundas localizadas, las cantidades excesivas de restos de sales pueden requerir chorreado con agua a alta presión (water jetting) ó chorreado abrasivo húmedo. Alternativamente, se puede realizar un chorreado abrasivo seco, seguido de agua dulce a alta presión, dejar secar y, finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo.</p>
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	<p>Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: - 5°. La temperatura óptima para la agitación, bombeo y aplicación es de 20°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. Para obtener sus propiedades mecánicas finales, requiere un tiempo de curado de acuerdo a las Instrucciones de Aplicación, sección "Tiempo para la primera carga". En caso de duda, póngase en contacto con HEMPEL.</p>
CAPA PRECEDENTE:	Ninguna, o según especificación. Cuando el producto se diluya al 25-30%, se puede usar como imprimación de chorro antes de aplicar una capa completa del producto.
CAPA SUBSIGUIENTE:	Ninguna.
OBSERVACIONES:	
Colores/color estabilidad:	Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.
Temperaturas de servicio:	La tendencia natural de las pinturas epoxis a calear con la exposición atmosférica, también se ve reflejada en este producto.
Equipamiento de aplicación:	Se recomienda utilizar un equipo de pistola sin aire de alta capacidad, con un índice compresión 60:1 (aproximadamente), y un rendimiento teórico mínimo de 12 litros por minuto.
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 de espesor seco es: 125-150 micras.
Agente de curado:	CURING AGENT se oscurecerá durante su almacenamiento. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.
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.					
	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	18 h	30 d	8 h	30 d	4 h	14 d

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

NOTA DE REPINTADO:	<p>Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se excede 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.</p>
Nota:	<b>HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 es únicamente para uso profesional.</b>
EDITADA POR:	HEMPEL A/S <span style="float: right;">4751059630</span>

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.