

47510: BASE 47519: AGENTE CURADOR 98510

Descripción	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.
Uso recomendado:	As a heavy duty coating for areas exposed to abrasion and aggressive corrosive climate such as hatch coamings and cargo holds of bulk carriers.
Temperatura de servicio:	Exposición seca máxima solo: 140°C/284°F
Certificados / Aprobaciones:	Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos secos. Para detalles consultar a Hempel. Testeado para la no contaminación de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health & Hygiene, Gran Bretaña.

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

CONSTANTES FÍSICAS:

Tonos nos. / Colores	59630* / Rojo
Acabado:	semi brillante
Volumen de sólidos, %:	76 ± 1
Espesor recomendado (teórico):	6.1 m ² /l [244.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras/5 mils
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
Secado total:	6.5 hora(s) 20°C
Curado completo:	3 día(s) 20°C
Contenido en VOC:	233 g/l [1.9 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	1 año para BASE y 2 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción.

* 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:	47510
relación de mezcla	BASE 47519: AGENTE CURADOR 98510 3:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless)
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%)
Tiempo de vida	1 hora(s) 20°C
Orificio de boquilla:	0.023 - 0.027 "
Presión en boquilla:	250 bar [3625 psi]
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	125 micras [5 mils]
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.

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 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). Después de aplicar el chorro, limpie la superficie con cuidado para eliminar los agentes abrasivos y el polvo.

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. 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 8501-1:2007). Como método alternativo a la limpieza en seco, puede realizarse un chorreado abrasivo húmedo o water jetting. Mín. Wa 2½ (ISO 8501-4:2006). Grado de oxidación superficial aceptable previo a la aplicación: L (ISO 8501-4:2006). Los bordes elevados deben ser eliminados. En superficies con restos de corrosión, las cantidades excesivas de restos de sal pueden necesitar agua a alta presión, chorro abrasivo húmedo o seco, agua dulce a alta presión, secado y finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: - 5°/23°F. La temperatura óptima para la agitación, bombeo y aplicación es de 20°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. 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.

CAPA PRECEDENTE:

no, 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:

Ninguno.

Observaciones:

Colores/color estabilidad

Tiene una tendencia a amarillear después de la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.

Temperaturas de servicio

La tendencia natural de las pinturas epoxis a calentar con la exposición atmosférica, también se ve reflejada en este producto.

Equipamiento de aplicación:

Se recomienda utilizar un equipo de pistola sin aire con un índice de transmisión de bomba de 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 seco es: 125-150 micras/5-6 mils.

Agente de curado:

CURING AGENT (AGENTE CURADOR Ó AGENTE DE CURADO) se oscurecerá durante su almacenamiento. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.

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					
Temperatura de la superficie:	0°C (32°F)		10°C (50°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
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:

Intervalos de repintado relacionados con condiciones posteriores de exposición: Si se excede el intervalo máximo de repintado, dé 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.

Nota:

HEMPADUR ULTRA-STRENGTH FIBRE 47510 Solo para uso profesional.

EMITIDA POR:

HEMPEL A/S

4751059630

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.