

47604: BASE 47606: CURING AGENT 97334

Descripción	HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 pintura de tipo epoxi de dos componentes con fibras sintéticas minerales, que cura formando una película dura, tenaz y resistente a la abrasión con unas superiores propiedades anticorrosivas, buena resistencia al agua de mar y varios aceites y mejorada resistencia a la rotura.
Uso recomendado:	Como epoxi universal y autoimprimación con un rendimiento superior como sistema de pintura, para exteriores o en servicio en agua. HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 está diseñado para aplicarse durante todo el año a temperaturas de hasta -10°C/ 15°F y para aplicaciones rápidas y manejables en taller. and for in-shop applications where fast recoating and handling is required. Puede reducir el agrietamiento y se descomponen en zonas de alta tensión que se caracterizan por las duras condiciones de servicio tales como la flexión mecánica/impactos y ciclos de mojado/secado y temperaturas altas/bajas de servicio. Para el servicio en inmersión, el tono aluminio rojizo (19530) puede ser usado ventajosamente como primera capa.
Características	Resistencia mejorada al cuarteamiento. Propiedades superiores anticorrosivas y mecánicas. Tiempo de secado corto Curado por debajo de -10°C
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 120°C Para el pintado de tanques de lastre. Resiste las temperaturas normales del agua de mar. (Evitar largas exposiciones a gradientes de temperatura negativos) Otros servicioa en agua. 40°C (sin gradiente de temperatura) Otros líquidos: Contactar HEMPEL
Certificados:	Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	11480* / Gris. (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Acabado	semi mate
Volumen de sólidos, %:	72 ± 2 (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Rendimiento teórico:	6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	27 °C [80.6 °F]
Peso específico	1.4 kg/ltr [11.5 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	4.5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C días , 5°C.
Contenido en COV:	272 g/l [2.3 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 año para la BASE y 1 año (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. * otros colores según carta. Ver OBSERVACIONES al dorso.
<i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>	
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	47604
Proporción de mezcla:	BASE 47606: CURING AGENT 97334 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Vida de la mezcla (Pistola sin aire)	2 hora(s) 20°C
Vida de la mezcla (Brocha)	2 hora(s) 20°C
TIEMPO DE INDUCCIÓN:	- Ver OBSERVACIONES al dorso.
Boquilla:	0.021 - 0.025 "
Presión:	250 bar [3625 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	125 micras [5 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 mils] (aprox.)
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
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:	Acero nuevo: 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 mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest n°3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Para uso en reparaciones y parcheos: HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604. Reparación y mantenimiento: Elimine con un detergente adecuado aceite, grasa, etc. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce (a alta presión). Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica a un grado mínimo de St 2 (ISO 8501-4:2006) o mediante chorreado abrasivo a un grado mínimo Sa2, preferiblemente al grado Sa2½ (ISO 8501-1:1988). Una mejor preparación de superficies mejorará el funcionamiento del producto. Como alternativa al chorro seco, water jetting mínimo al grado Wa 2 1/2 (ISO 8501-4:2006)(o de acuerdo a lo especificado), debe realizarse. Un grado de "flash-rust" máximo M (ISO 8501-4:2006) es aceptable antes de la aplicación. Los bordes ("labios") levantados deben ser tratados correctamente para su eliminación. Eliminar residuos. La gran cantidad de sales en superficies con pitting hacen que el tratamiento recomendado sea water jetting, chorro húmedo, alternativamente puede hacerse chorro seco, lavado con agua dulce a alta presión, dejar secar, y finalmente, chorro seco de nuevo.
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas, donde la temperatura de superficie este como mínimo 3°C por encima del punto de rocío para evitar condensación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.
CAPA SUBSIGUIENTE:	De acuerdo con la especificación.
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 revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.
TIEMPO DE INDUCCIÓN:	Para facilitar una aplicación adecuada, se recomienda dejar la mezcla de BASE y CURING AGENT prereaccionar antes de la aplicación (tiempo de inducción). En caso de utilizar pistola de dos componentes, consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
APLICACIÓN(ES):	El filtro del tanque compensación y los filtros de boquilla deben retirarse.
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: 100-200 micras
Tonalidades	Este producto está disponible en diversos tonos de pigmentos de aluminio con diferente volumen de sólidos.
Nota:	HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 Es únicamente para uso profesional.
EDITADA POR:	HEMPEL A/S

4760411480