

47604: BASE 47606: DURCISSEUR 97334

Description :	HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 est un revêtement époxydique universel, en deux composants, renforcé par des fibres synthétiques minérales. Après réticulation, le produit forme un film dur avec des propriétés anticorrosion supérieures, résistant à l'abrasion, à l'eau de mer et divers dérivés pétroliers ainsi qu'une résistance significative au craquelage.
Usage recommandé:	En tant que primaire époxydique universel et revêtement haute performance pour des conditions de service atmosphérique ou en immersion. HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 est adapté pour une application en toute saison jusqu'à -10°C/15°F et pour des applications en atelier où un recouvrement et une manutention rapide sont exigés. Peut réduire le craquelage dans les zones soumises à de fortes contraintes mécaniques comme la déformation/impacts, des conditions cycliques humides/sèches et des conditions cycliques de température de service basse/élevée. Pour l'immersion, il est recommandé d'appliquer la teinte aluminium gris rougeâtre (19530) en première couche.
Propriétés :	Résistance au craquelage améliorée. Propriétés anticorrosives et mécaniques supérieures. Séchage rapide. Réticulation jusqu'à -10°C/14°F.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 120°C/248°F Ballast à eau : Résiste à la température ambiante de l'eau de mer (éviter l'exposition à long terme à des gradients de températures négatifs) Autres eaux de service : 40°C (sans gradient de température) Autres liquides: Contacter HEMPEL
Certificats :	Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j.
Disponibilité :	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	11480* / Gris. (voir REMARQUES au verso)
Finition :	Satiné mat
Fraction solide (%) :	72 ± 2 (voir REMARQUES au verso)
Rendement superficiel spécifique théorique :	6 m ² /l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair :	27 °C [80.6 °F]
Masse volumique :	1.4 Kg/L [11.5 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	2 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	4.5 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F jours, 5°C/41°F.
Teneur en COV :	272 g/l [2.3 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 année pour BASE et 1 an (25°C) pour DURCISSEUR, à partir de la date de production.

*Autres teintes disponibles selon catalogue voir REMARQUES au verso

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	47604
Rapport de mélange :	BASE 47606: DURCISSEUR 97334 4:1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (5%)
Durée de vie en pot (Airless) :	2 heure(s) 20°C/68°F
Durée de vie en pot (brosse) :	2 heure(s) 20°C/68°F
Temps de mûrissement :	- voir REMARQUES au verso
Diamètre de buse :	0.021 - 0.025 "
Pression de buse :	250 bar [3625 psi] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Épaisseur sèche :	125 µm [5 mils] voir REMARQUES au verso
Épaisseur humide :	175 µm [7 mils] (environ)
Intervalle de recouvrement minimum :	Selon les instructions d'utilisation - document séparé
Intervalle de recouvrement maximum :	Selon les instructions d'utilisation - document séparé

Sécurité :	Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité.
-------------------	---

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) avec une rugosité équivalente à N9a à N10, de préférence BN9a à BN10 du Rugotest n°3, à 2,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à Moyen (G) selon le comparateur ISO. Appliquer immédiatement après le nettoyage. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant recouvrement. Si une protection temporaire de la préparation de surface est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604.

Réparation et maintenance : Éliminer les huiles, graisses, etc. avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage (haute pression) à l'eau douce. Nettoyer soigneusement les zones endommagées par un décapage mécanique jusqu'au degré de soin minimum St 3 (ISO 8501-1:2007) (retouches localisées) ou par un décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2, de préférence Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). L'augmentation du degré de soin améliore les performances du produit. Le décapage UHP jusqu'au degré de soin minimum Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2006)(ou selon nos spécifications) peut être utilisé comme alternative au décapage par projection d'abrasif. Le degré d'oxydation flash maxi M (ISO 8501-4:2006) est acceptable avant l'application. Disquer en chanfrein les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer.

Sur les surfaces chanfrées, les quantités excessives de résidus salins peuvent être éliminées par décapage UHP, décapage humide par projection d'abrasif. L'alternative suivante peut être mise en œuvre : décapage par projection d'abrasif (sec), lavage haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif (sec).

REGLES D'APPLICATION:

N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F. Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure d'au moins 3°C/5°F à celle du point de rosée afin d'éviter toute condensation. Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHE SUIVANTE:

Selon spécification.

Remarques

Couleurs/Stabilité de la teinte :
Vieillessement/Températures de service :
Temps de mûrissement :

A tendance à jaunir après application. Cela n'affecte en rien la performance. Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées. Pour obtenir des propriétés d'application optimum, il est recommandé de laisser mûrir le mélange BASE/DURCISSEUR avant utilisation. Dans le cas où des pompes bi-composants sont utilisés, consulter les INSTRUCTIONS D'UTILISATION.

Application(s):
Épaisseur du film/Dilution :

Le filtre de la pompe et du pistolet doivent être enlevés. Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement.

Épaisseurs sèches normales : 100-200 µm/4-8 mils

Teintes :

Ce produit est disponible dans plusieurs teintes aluminium avec des fractions solides différentes.

Note:

HEMPADUR QUATTRO FIBRE 47604 Pour usage professionnel uniquement.

Édité par :

HEMPEL A/S

4760411480