



HEMPEL



Guía del pintado en la industria



PRODUCTOS Informac



		Ref.	Nombre	Descripción y uso recomendado	
Acrílicas Clorocauchos Caucho Ciclado Vinílicas	Imprimaciones Anticorrosivas	164E0	HEMPEL'S IMPRIMACIÓN ANTITÉRMICA	Caucho Ciclado Pigmentado con Inhibidor de la Corrosión.	
		46410	HEMPATEX HI-BUILD	Acrilica de Capa Gruesa Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión.	
		160E0	HEMPEL'S GALVOCOAT	Vinilica Pigmentada con Polvo de Zinc y de Rápido Secado.	
		180E0	HEMPEL'S UNIPRIMER AL AGUA	Imprimación universal especialmente indicada para superficies de aluminio PVC y madera.	
	Intermedias de Capa Gruesa	46330	HEMPATEX HI-BUILD	Clorocaucho (SSPC-PS-15.00).	
		46410	HEMPATEX HI-BUILD	Acrilica de Capa Gruesa Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión.	
	Esmaltes de Acabado	46410	HEMPATEX HI-BUILD	Acrilica de Capa Gruesa Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión.	
		56360	HEMPATEX ENAMEL	Esmalte Acrílico Brillante (SSPC-PS-15.00.). Clase M-1.	
		565E0/1	HEMPEL'S PINTURA RESISTENTE AL CALOR	Pintura de Caucho Ciclado Pigmentado con Aluminio y resistente, en seco, hasta los 200°C.	
		567E0	HEMPEL'S PINTURA DE TRÁFICO	Pintura Acrilica para señalización vial.	
		58810	HEMPEL ROOF COATING	Elastómero Acrílico de Capa Gruesa y de extraordinaria elasticidad. Especialmete indicada para la impermeabilización de cubiertas poco transitadas.	
	595E0	HEMPACRYL FLEX	Elastómero Acrílico de Capa Gruesa y de elevada elasticidad. Especialmente indicado para la impermeabilización de fachadas y cubiertas poco transitadas y con excelente adherencia sobre espuma de poliuretano expandida.		
	Alquídicas Alquídicas modificadas	Imprimaciones Anticorrosivas	12050	HEMPALIN PRIMER	Alquídica Uretanada Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión. Clase M-1 en el Ensayo de Reacción al Fuego según UNE 23727.
			127E0	HEMPEL'S IMPRIMACIÓN SR	Alquídica - Fenólica Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión de Rápido Secado, ideal para trabajos en taller.
131E0			HEMPEL'S PRIMER HI-BUILD	Alquídica Uretanada de Capa Gruesa Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión.	
Intermedias		42460	HEMPALIN UNDERCOAT	Alquídica de capa gruesa adecuada para usar sobre acero y también sobre madera.	
		424E0	HEMPEL'S SELLADORA		
Esmaltes de Acabado		51570	HEMPEL'S SILVIUM "A"	Esmalte Aluminio.	
		52140	HEMPALIN ESMALTE MARINO	Esmalte Brillante.	
		538E4	HEMPAQUICK SR	Esmalte Brillante de Secado Rápido.	
Bituminosas			10220	HEMPINOL	Recubrimiento Bituminoso de Capa Gruesa.
Epoxy	Barnices y Selladores	05970	HEMPADUR SELLADOR EPOXY	Especial para superficies porosas. Debe aplicarse diluido para que penetre perfectamente en el sustrato y sin dejar película.	
		35960	HEMPEL'S RESINA EPOXY	Epoxy de 100% sólidos para superficies de hormigón poco porosas o mezcladas con cuarzo.	
	Modificadas con Brea	15100	HEMPADUR	Brea - Epoxy - Amina (resistente en inmersión en agua hasta 90°C).	
		15130	HEMPADUR	Brea - Epoxy - Poliamida MIL-P-23236 (resistente en inmersión en agua hasta 35°C).	
		151E3	HEMPEL'S BREa EPOXY LTC	Brea - Epoxy de Secado Rápido y Curado a Bajas Temperaturas. Aplicado a 600 micras secas aporta una Tensión de Ruptura y Rigidez Dieléctrica > 15000 Voltios según ensayo de la Norma UNE 21316-94.	
	Imprimaciones Anticorrosivas	15300/2	HEMPADUR PRIMER	Epoxy Poliamida Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión. Cumple con las Normas UNE 48271 y SSPC Paint 22. Clasificada M-1 en el Ensayo de Reacción al Fuego según UNE 23727-90.	
		15552	HEMPADUR	Epoxy Poliamida especialmente indicada para superficies de acero zincado o galvanizado, aluminio, acero inoxidable, etc.	
		15560	HEMPADUR	Epoxy Aducto de Poliaminas Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión de Altos Sólidos (62%) y Bajo VOC. De muy rápido secado y curado a bajas temperaturas. Aplicable a altos espesores en una sola capa. Versión Gris MIO (pigmentada con Óxido de Hierro Micaceo).	

Tipo de superficie	Ambiente	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
ACERO GALVANIZADO O ZINCADO (en caliente o por electrólisis)	C1, C2.	- Imprimación Epoxy o Poliuretano. - Esmalte Acrílico.	30 - 40 30 - 40 Min. 60	1 Min. 1
	C2, C3.	- Imprimación Epoxy o Poliuretano. - Intermedia Clorocaucho o Acrílica. - Esmalte Acrílico.	30 - 40 60 - 80 30 - 80 Min. 150	1 1 1
	C4, C5-I y C5-M.	- Imprimación Epoxy o Poliuretano. - Intermedia Epoxy. - Esmalte de Poliuretano Alifático.	30 - 50 60 - 150 30 - 80 Min. 200	1 1 1
	Im1, Im2 e Im3.	- Imprimación Epoxy o Poliuretano. - Epoxy de Altos Sólidos o Brea-Epoxy. Consultar el Servicio Técnico de Hempel	50 200 - 400 Min. 300	1 Min. 1

Tipo de superficie	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
PINTADO EXTERIOR DE TANQUES ENTERRADOS PARA ALMACENAR COMBUSTIBLES LÍQUIDOS (1)	Sistema con Brea Epoxy. - Brea Epoxy.	300 Min. 600	2
	Esquema exento de Brea. - Epoxy Amina de altos sólidos sin disolvente.	300 Min. 600	2

(1) TANQUES que deben soportar una Tensión de Ruptura y Rigidez Dieléctrica > 15.000 Voltios según ensayo de la Norma UNE 21316-94.

Tipo de superficie	Ambiente	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
ACERO ESTRUCTURAL (protección pasiva contra el fuego)	C1.	- Imprimación Epoxy Inhibidor de la Corrosión. - Pintura Intumescente.	30 - 50 (*)	1 1, 2 ó más
	C2, C3, C4, C5-I y C5-M.	- Imprimación Epoxy Inhibidor de la Corrosión. - Pintura Intumescente. - Esmalte Acrílico Base Agua o base disolvente orgánico.	30 - 50 (*) 30 - 60	1 1, 2 ó más 1 ó 2

Observación: Previa consulta con el Servicio Técnico de Pinturas Hempel, la Imprimación Epoxy Inhibidor de la Corrosión puede sustituirse por otras imprimaciones como las Epoxy Ricas en Zinc o Shopprimers, Epoxy o de Silicato de Zinc, etc.

(*) El espesor de Pintura Intumescente vendrá determinado por la **Resistencia y Estabilidad al fuego (RF/EF)** que requiera el proyecto y la **Masividad** del perfil de acero que forma parte de la construcción.

Tipo de superficie	Sistema	Esquema de pintado	Espesor total	Número de capas	
PAVIMENTOS DE HORMIGÓN	Resistencia moderada. Bajo espesor.	- Sellador Epoxy. - Esmalte Epoxy o Poliuretano.	Aprox. 200 μ .	1 1 ó 2	
	Alta resistencia Química y Mecánica. Alto espesor. Acabado liso.	- Sistema Hempel Epoxy Autonivelante - HAN. - Posibilidad de acabado con Poliuretano.	Aprox. 2 a 3 mm.	2, 3 ó 4 capas	
	Alta resistencia Química y Mecánica. Alto espesor. Acabado rugoso.	- Sistema Hempel Epoxy Monocolor - HBS. o	Aprox. 2 a 3 mm.	2, 3 ó 4	
		- Sistema Hempel Epoxy Cuarzo Color - HCC. - Posibilidad de acabado con Poliuretano para ambos sistemas.		2, 3 ó 4	
	Sistemas permeables al vapor de agua.	- Bajo espesor.	- Imprimación epoxy al agua. Esmalte epoxy al agua.	40 μ .	1 ó 2
		- Alto espesor.	- Mortero epoxy cemento o mortero acrílico.	Aprox. 1 a 3 mm.	1
- Acabado.		- Esmalte epoxy al agua.	80 μ .	2	

Otras especialidades:

- Epoxy Base Agua.
- Acrílica Base Agua.
- Poliuretano Alifático de Alta Resistencia.
- Recubrimientos Electroconductores.
- Imprimación especial para superficies vitrificadas o exentas de porosidad.
- Productos complementarios (masillas Epoxy, masillas de Poliuretano de alta elasticidad, etc.).

HEMPEL

ESPECIFICACIÓN

PINTURAS HEMPEL, S.A. FABRICA Y DISTRIBUYE EN EL MUNDO TODA CLASE DE PINTURAS QUE CUBREN LAS NECESIDADES DE LOS MERCADOS DE MARINA, INDUSTRIA Y CONSTRUCCIÓN. La continua inversión en I+D en la evolución de nuevos productos, nos ha llevado a un perfecto conocimiento de los sistemas óptimos de protección, que nos permite suministrar, tras un estudio previo, el sistema de pintado más adecuado en cada caso, de acuerdo con la tecnología más avanzada.

Para seleccionar el sistema de pintado idóneo deben evaluarse diferentes factores. Para ello la labor del prescriptor habrá de consistir en hallar la mejor solución tras haber considerado condiciones tales como: el sustrato, la función primordial del recubrimiento, el medio ambiente, la técnica de aplicación, etc.

Para facilitar esta labor, PINTURAS HEMPEL ofrece esta GUÍA DEL PINTADO EN LA INDUSTRIA, que esperamos les sea de utilidad y donde se especifican algunos de los sistemas de pintado más comunes a las necesidades de este sector.

También encontrarán en la guía las características técnicas de los principales productos.

Clasificación de ambientes:

De acuerdo con la norma UNE-EN ISO 12944-2 los ambientes de exposición se clasifican de la siguiente manera:


Categoría	Corrosividad	Exterior	Interior
C1	Muy baja.	—	Edificios con calefacción y con atmósferas limpias, por ejemplo: oficinas, tiendas, colegios, hoteles.
C2	Baja.	Atmósferas con bajos niveles de contaminación. Áreas rurales en su mayor parte.	Edificios sin calefacción donde pueden producirse condensaciones, por ejemplo: almacenes, polideportivos, etc.
C3	Media.	Atmósferas urbanas e industriales con moderada contaminación de dióxido de azufre. Áreas costeras con baja salinidad.	Naves de fabricación con elevada humedad y con algo de contaminación del aire, por ejemplo: plantas de procesamiento de alimentos, lavanderías, plantas cerveceras, lácteas, etc.
C4	Alta.	Áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad.	Plantas químicas, piscinas, barcos costeros y astilleros.
C5-I	Muy alta (Industrial).	Áreas industriales con elevada humedad y con atmósfera agresiva.	Edificios o áreas con condensaciones casi permanentes y con contaminación elevada, tales como industrias petroquímicas.
C5-M	Muy alta (Marino).	Áreas costeras y marítimas con elevada salinidad.	Edificios o áreas con condensaciones casi permanentes y con contaminación elevada, como por ejemplo plataformas petrolíferas.
Categoría	Ambiente	Ejemplos	
m1	Agua dulce.	Instalaciones ribereñas, plantas hidroeléctricas, etc.	
m2	Agua de mar o salobre.	Áreas portuarias con estructuras como puertas de contención, esclusas, muelles, estructuras de ultramar (offshore), etc.	
m3	Suelo.	Tanques enterrados, pilotes de acero, tuberías de acero, etc.	


Tipo de superficie	Ambiente	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
ACERO AL CARBONO. ACERO ESTRUCTURAL (exterior de tanques, tuberías, etc.)	C1, C2.	- Imprimación Alquídica - Inhibidor de la Corrosión. - Esmalte Alquídico.	30 - 40 30 - 40 Min. 100	1 ó 2 2
	C2, C3.	- Imprimación Clorocaucho o Acrílica con Inhibidor de la Corrosión. - Intermedia Clorocaucho o Acrílica. - Esmalte Acrílico.	30 - 40 60 - 80 30 - 80 Min. 180	1 1 Min. 1
	C4, C5-I y C5-M.	- Imprimación Rica en Zinc (Silicato Inorgánico o Epoxy). - Intermedia Epoxy Capa Gruesa. - Esmalte de Poliuretano Alifático. o - Imprimación Epoxy - Inhibidor de la Corrosión. - Intermedia Epoxy Capa Gruesa. - Esmalte de Poliuretano Alifático. Posibilidad de acabado con pintura Epoxy dependiendo de las condiciones de exposición.	50 - 75 80 - 150 30 - 80 Min. 200 50 - 75 100 - 175 30 - 80 Min. 250	1 Min. 1 Min. 1 Min. 1
	Im1, Im2 e Im3.	- Imprimación Epoxy (opcional). - Epoxy de Altos Sólidos o Brea-Epoxy.	50 200 - 400 Min. 300	1 Min. 1


Los sistemas de pintura expuestos en los apartados anteriores tienen la resistencia térmica siguiente:

- Hasta 120-150°C para los esquemas con pinturas Epoxy/Poliuretano.
- Hasta 100-120°C para los esquemas con pinturas Alquídicas.
- Hasta 50-60°C para los esquemas con pinturas Acrílicas / Clorocaucho.



Tipo de superficie	Ambiente	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
MAQUINARIA Y EQUIPOS. ACERO LAMINADO EN FRÍO (chapa blanca) 	C1, C2 y C3.	- Imprimación Alquídica - Inhibidor de la Corrosión. - Esmalte Alquídico.	30 - 40 30 - 40 Min. 100	1 ó 2 2
	C4, C5-I y C5-M.	- Imprimación Epoxy - Inhibidor de la Corrosión. - Intermedia Epoxy. - Esmalte de Poliuretano Alifático.	50 - 75 80 - 150 30 - 80 Min. 200	1 1 1
Este tipo de superficies sólo requieren un buen desengrase como limpieza previa al pintado.				

Tipo de superficie	Rangos de temperatura	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
ACERO AL CARBONO (sometido a altas temperaturas en fase seca) 	Los sistemas de pinturas expuestos para la protección del acero tienen la resistencia térmica siguiente: - Hasta 120-150°C para los esquemas de pinturas Epoxy/Poliuretano. - Hasta 100-120°C para los esquemas de pinturas Alquídicas. - Hasta 50-60°C para los esquemas de pinturas Acrílicas/Clorocaucho.			
	Hasta 200°C.	- Imprimación Silicato Inorgánico de Zinc. - Esmalte Aluminio de Caucho Ciclado. o - Imprimación de Caucho Ciclado. - Esmalte Aluminio de Caucho Ciclado.	50 - 75 20 - 30	1 2
			20 - 30 20 - 30	1 1
	Hasta 400°C.	- Imprimación Silicato Inorgánico de Zinc. - Esmalte de Silicona - Aluminio. o - Esmalte de Silicona - Aluminio.	50 - 75 20 - 30	1 2
		20 - 30	2	
Hasta 650°C.	- Esmalte de Silicona - Aluminio.	20 - 30	2	

Tipo de superficie	Productos a almacenar	Esquema de pintado	Espesor de capa μ	Número de capas
ACERO AL CARBONO (1) U HORMIGÓN (2) (tuberías e interior de depósitos que almacenan diferentes productos) 	Productos destinados al consumo humano			
	Agua potable.	Epoxy Amina sin Disolvente.	300 - 400 Min. 300	1 ó 2
Productos no destinados al consumo humano				
	Aguas residuales, de proceso, de mar, aguas brutas, etc. (6 < pH < 8).	- Epoxy Amina sin Disolvente. o - Epoxy Amina con Disolvente. o - Brea Epoxy.	300 - 400 Min. 300	1 ó 2
	Productos químicos diversos (disolventes orgánicos, soluciones ácidas o alcalinas, derivados petrolíferos, etc.) 3 < pH < 14.	- Epoxy Amina sin Disolvente. o	300 - 400	1
		- Epoxy Amina con Disolvente. o	120 ó 80	2 ó 3
		- Epoxy Fenólico. o	100	3
		- Silicato Inorgánico de Zinc.	100	1

(1) **ACERO AL CARBONO.** Debe prepararse el acero mediante chorro abrasivo hasta un grado Sa2 1/2 - Sa3 y conferir la rugosidad mínima necesaria para asegurar un correcto anclaje de los recubrimientos.

(2) **HORMIGÓN.** Deberá tenerse en cuenta el estado de la superficie: si el hormigón es nuevo o viejo, si es poroso o muy compactado, si presenta grietas y/o fisuras, etc., y proceder al tratamiento adecuado.

Para determinar el recubrimiento más adecuado es preciso conocer con la mayor precisión el tipo de producto que se va a almacenar (características físicas y químicas, condiciones y temperatura de servicio, etc.)

		Ref.	Nombre	Descripción y uso recomendado
Ester de Epoxy		13140	HEMPEL'S UNIPRIMER AL DISOLVENTE	Imprimación universal de secado rápido.
Poliuretanos Alifáticos	Imprimaciones	25050	HEMPEL'S POLYPRIMER	Pigmentada con Inhibidor de la Corrosión y de extraordinaria adherencia sobre superficies de acero galvanizado, aluminio, etc.
	Barnices	05140	DIAMOND VARNISH	Barniz Brillante de altas prestaciones.
	Esmaltes de Acabado	447E0	HEMPEL'S PUR MIO COAT	Acabado Mate Pigmentado con Aluminio y Óxido de Hierro Micaceo.
		541E0	HEMPEL'S POLYENAMEL MATE	Poliuretano Acrílico de uso industrial y de acabado mate.
		55100/T	HEMPEL'S POLYENAMEL	Poliuretano Acrílico de uso industrial y de acabado brillante. Cumple con las Normas UNE 48274 y SSPC PS Guide 17.00 Type V. Clase M-1.
		551E0/T	HEMPEL'S POLIURETANO SATINADO	Poliuretano Acrílico de uso industrial y de acabado satinado. Clase M-1.
	55210/2	HEMPATHANE TOP COAT	Poliuretano Acrílico de uso industrial, de acabado semi-brillante y de capa gruesa.	
	554E1	HEMPEL'S ESMALTE PUR	Poliuretano Acrílico Brillante de elevadas prestaciones (excelente retención de brillo y color en exposiciones al QUV, superior a las 1000 horas).	
Polisiloxano	Esmalte de Acabado	55000	HEMPAXANE	Esmalte de dos componentes, muy brillante, de alto contenido en sólidos y con excelente retención de brillo y color.
Silicatos Inorgánicos de Zinc		143E0	HEMPEL'S SILICATO DE ZINC	Imprimación de elevado poder anticorrosivo con un alto contenido de zinc metal y que cumple con la Norma INTA 164408.
		15700/A	HEMPEL'S GALVOSIL	Imprimación de Silicato Inorgánico de Zinc de elevado poder anticorrosivo con un elevado contenido de zinc metal. Especialmente indicada para el pintado interior de tanques que deben almacenar una gran diversidad de productos químicos.
		1578A	HEMPEL'S GALVOSIL	Imprimación de Silicato Inorgánico de Zinc, especialmente indicada para uso en taller en esquemas multicapas.
Esmaltes de Silicona		56900	HEMPEL'S SILICONA TOPCOAT	Esmalte de Silicona formulado en colores Blanco (resistencia térmica en seco hasta 180-200°C) y Negro (resistencia térmica en seco hasta 250-300°C).
		56910	HEMPEL'S SILICONA ALUMINIO	Esmalte de Silicona Pigmentado con aluminio resistente, en seco, hasta los 600-650°C.
Shopprimers		15275	HEMPEL'S SHOPPRIMER E	Imprimación Epoxy soldable para la protección temporal del acero, pigmentada con Inhibidor de la Corrosión y óxido de hierro y especialmente indicada para trabajos en plantas automáticas de granallado y pintado. Clase M-1.
		15890/1	HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS	Imprimación soldable de silicato inorgánico de zinc para la protección temporal del acero, pigmentada con zinc metal, y especialmente indicada para trabajos en plantas automáticas de granallado y pintado. Clase M-1.
Pintura Intumescente			CONTRAFLAM S	Pintura Intumescente monocomponente de base disolvente orgánico con un 60% de Sólidos en Volumen. Certificada por el LGAI conforme cumple los ensayos de Resistencia y Estabilidad al Fuego (RF/EF) requerida en minutos, y realizados bajo las Normas UNE 23093-81 y UNE 23820-97.
Complementarios		35250	HEMPADUR FILLER	Masilla Epoxy.
		342E0	HEMPEL'S MASILLA ELÁSTICA PU	Poliuretano monocomponente para el tratamiento de juntas.
		355E0	HEMPEL'S POLYDUR	Masilla Poliéster.
Varios		08 ...	HEMPEL'S THINNER	Diluyentes diversos para las diferentes gamas de productos.
		096E0	HEMPEL'S PRO-ACCELERATOR	Acelerante de poliuretanos.
		9933S	HEMPEL'S NAVY WASH	Desengrasante alcalino.
		99590	HEMPEL'S ABSENTA	Decapante de pinturas.
		99610/1	HEMPEL'S DEGREASER TOOL CLEANER	Disolvente con un gran poder de limpieza para productos tipo epoxy y silicatos de zinc.

ión

Descripción de las diferentes familias de productos de acuerdo con el surtido de Hempel



	Ref.	Nombre	Descripción y uso recomendado
Epoxy	Imprimaciones Anticorrosivas	15570	HEMPADUR Epoxy Aducto de Poliamida. De rápido secado y curado a bajas temperaturas. Aplicable a altos espesores en una sola capa. Versión Gris MIO (pigmentada con Óxido de Hierro Micaceo). Especialmente indicada para acero en inmersión y/o superficies húmedas.
		15590	HEMPADUR Imprimación Epoxy Amina especial para el pintado interior de tanques que almacenan productos a temperatura elevada de hasta 90°C y en donde el esquema de pintado está compuesto por una Epoxy Amina o Brea Epoxy Amina.
	Pigmentadas con Polvo de Zinc Metal	15341/3	HEMPADUR ZINC Epoxy Poliamida. De rápido secado y curado a bajas temperaturas.
		15360	HEMPADUR ZINC PRIMER Epoxy Poliamida. Cumple con la Norma SSPC Paint 20. Alto contenido de Zinc metal.
		17360	HEMPADUR ZINC Epoxy Aducto de Poliamida de Altos Sólidos (65%) y Bajo VOC. Cumple con la norma UNE 48277. Secado rápido y curado a baja temperatura. Alto contenido de Zinc metal.
	Para interior de tanques	15400	HEMPADUR Epoxy Amina de gran resistencia química, apto para estar en contacto con una gran variedad de productos químicos y combustibles líquidos. Cumple con la Norma INTA 1664402 y MIL-C-4556-D para almacenamiento de combustibles. Válido para estar en contacto con soluciones ácidas hasta pH>5.
		15500	HEMPADUR Epoxy Fenólico Aducto de Amina de altos sólidos y de excelente resistencia química, apto para estar en contacto con una gran variedad de productos químicos y combustibles líquidos. Resiste los líquidos FAM A y B según DIN 51604 para almacenamiento de combustibles. Válido para estar en contacto con soluciones ácidas hasta pH>3.
			HEMPADUR PW Epoxy Amina de altos sólidos y libre de disolventes acorde con la legislación española. Especialmente recomendado para el pintado interior de tanques, depósitos y tuberías que deben almacenar o transportar agua potable, de uso industrial, desmineralizada o residual, así como agua salada y crudo.
		354E0	HEMPEL'S EPOXY Epoxy Amina de altos sólidos y libre de disolventes. Indicado para el pintado interior de depósitos que deben almacenar diversos productos químicos. Consulte nuestro Servicio Técnico.
		35530	HEMPADUR MULTI STRENGTH Epoxy Amina de altos sólidos y libre de disolventes. Indicado para el pintado interior de tanques, depósitos, tuberías y elementos que deben almacenar o transportar agua potable, de uso industrial, desmineralizada o residual, así como agua salada y crudo. Está certificado por WRC Evaluation and Testing Centre (United Kingdom) y por la COT BV (ANSI / AWWA Norma C 210-92) como producto apto para estar en contacto con agua potable.
85671		HEMPADUR Epoxy Fenólico Aducto de Amina de altos sólidos y de excelente resistencia química, apto para estar en contacto con una gran variedad de productos químicos y combustibles líquidos y también con soluciones ácidas hasta pH>3. Cuando está en contacto continuo con agua resiste de manera constante temperaturas de hasta 80-90°C.	
Intermedia y de Acabado	17630/3	HEMPADUR Epoxy Aducto de Poliamida de altos sólidos (67%) y de capa gruesa especialmente indicada para superficies de acero en inmersión continua en agua dulce o de mar.	
	45080	HEMPADUR Epoxy modificada con vinilica y pigmentada con Inhibidor de la Corrosión.	
	45141/3	HEMPADUR Epoxy de altos sólidos (60%) especialmente indicada para trabajos de mantenimiento y/o donde no es posible efectuar un chorreado abrasivo. El HEMPADUR 45143 es la alternativa al HEMPADUR 45150 para cuando se trabaja en invierno o con temperaturas inferiores a los 15°C.	
	45150	HEMPADUR Epoxy de altos sólidos (80%) especialmente indicada para trabajos de mantenimiento y/o donde no es posible efectuar un chorreado abrasivo. Cumple con la norma UNE 48295.	
	45200/1	HEMPADUR Epoxy Poliamida de Capa Gruesa y sin intervalo máximo de repintado que cumple con la Norma SSPC Paint 22. Utilizable como intermedia y acabado. Bajo pedido puede fabricarse en la mayoría de colores de las diferentes cartas del mercado. Clase M-1.	
	454E2	HEMPEL'S EPOXY MIO COAT Epoxy Poliamida Pigmentado con Óxido de Hierro Micaceo y sin intervalo máximo de repintado. Cumple con la Norma UNE 48295.	
	45880/1	HEMPADUR MASTIC Epoxy de altos sólidos (80%). Utilizable como intermedia y acabado. Bajo pedido puede fabricarse en la mayoría de colores de las diferentes cartas del mercado.	
	35851	HEMPADUR GF Epoxy de alto contenido en sólidos pigmentado con "Glass Flakes" y de gran resistencia a la abrasión y al impacto.	
	35870	HEMPADUR MULTI-STRENGTH GF Epoxy de alto contenido en sólidos pigmentado con "Glass Flakes" y de gran resistencia a la abrasión y al impacto.	
	45751/3	HEMPADUR MULTI-STRENGTH Epoxy de alto contenido en sólidos y de gran resistencia a la abrasión y al impacto.	

DELEGACIONES

ZONA CENTRO

Vía de los Poblados, 17
Edificio Indubuilding
Goico Planta 4, Nave N.10
28033 - MADRID
Tel. 917 644 221 / 2
Fax 917 631 121
email: madrid_office@es.hempel.com

ZONA SUR

Polígono Industrial Navisa
Calle A, N. 55-57
41006 - SEVILLA
Tel. 954 645 669
Fax 954 645 840
email: sevilla_office@es.hempel.com

ZONA NOROESTE

Muelle de Reparaciones de Coia,
Parcela nº 6 - 36208 BOUZAS (VIGO)
Tel. 986 235 290 - 235 213
Fax 986 233 033
email: vigo_office@es.hempel.com

ZONA NORTE

Jon Arospide, 11, planta baja
48014 - BILBAO
Tel. 944 470 044 - 447 77 42
Fax 944 470 375
email: bilbao_office@es.hempel.com



PINTURAS HEMPEL, S.A.

Ctra. de Sentmenat, 108
Apdo. Correos 8 - 08213 POLINYÀ (Barcelona)
Tel. 937 130 000 - Fax 937 130 368
www.hempel.es
www.hempel.com

