



Ficha Técnica

HEMPADUR 15130

BASE 15139 con CURING AGENT 95140

DESCRIPCION

Recubrimiento de brea-epoxy curado con poliamida, de dos componentes. Propociona una película dura y tenaz. Altamente resistente al agua de mar y a los aceites minerales. No indicado para disolventes aromáticos o más fuertes. Los hidrocarburos alifáticos pueden decolorarse.

USO RECOMENDADO

Protección prolongada del acero y otros materiales estructurales en ambientes muy corrosivos. Resistente a gas-oil, fuel-oil y petróleo bruto.

En exposición en ambientes ácidos o a gradientes de temperatura se recomienda usar HEMPADUR 15100. Para aplicaciones a bajas temperaturas (-10°C + 10°C) se recomienda usar HEMPADUR LTC 15030.

Temperatura de servicio	En seco Tanques de lastre: En inmersión en agua: Otros líquidos: (Evitar exposiciones largas a temperaturas gradientes)	Máximo 90°C (Ver OBSERVACIONES) Resiste la temperatura ambiental del mar 45°C (sin gradiente de temperatura) Contactar con HEMPEL
Certificados	Aprobado por el Lloyd's Register of Shipping, American Bureau of Shipping, Bureau Veritas y Maritime Register of Shipping, Rusia, como recubrimiento anticorrosivo. Aprobado como no contaminante de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña. Aprobado como recubrimiento para tanques de lastre por Germanischer Lloyd, Alemania. Clasificación B1 por Marintek, Noruega.	

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semibrillante	
Color	Negro 19990	Marrón 60430
Volumen de sólidos %	70±2%	
Rendimiento teórico	5.6 m ² /litro a 125 micras	
Punto de inflamación	25°C	
Peso específico	1.3 Kg/litro	
Secaje al tacto	6 horas aprox. a 20°C (ISO 1517)	5 horas aprox. a 20°C (ISO 1517)
Curado total	7 días a 20°C	
VOC	295 g/litro	300 g/litro
Estabilidad	1 año a 25°C desde su fabricación. Según las condiciones de almacenaje será necesario agitar mecánicamente el producto antes de su uso.	

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 15139 : CURING AGENT 95140 - 4:1 en volumen	
Método de aplicación	Pistola sin aire	Brocha (parcheos)
Diluyente y dilución	THINNER 08450 5% máx	THINNER 08450 5% máx
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C	6 horas a 20°C
Espesor recomendado	Húmedo: 175 micras Seco: 125 micras	
Intervalo de repintado	(Ver OBSERVACIONES)	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.023" - Presión: 200 atm (Datos orientativos)	

HEMPEL
Ficha Técnica



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo: Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1, pudiéndose utilizar un shopprimer adecuado si es necesario. Los daños del shopprimer y la contaminación deben limpiarse cuidadosamente antes del pintado final. Usar HEMPADUR 15130 para la reparación y parcheo.

Hormigón: Eliminar la capa de lechada, desmoldeantes y otros posibles contaminantes mediante un lavado con agua seguido de un chorreado con agua dulce a alta presión. Eliminar los restos de materiales contaminantes y las irregularidades de la superficie mediante un chorreado abrasivo, limpieza mecánica o con ácido. Sellar la superficie con un sellador adecuado, p.ej. HEMPEL'S SELLADOR EPOXY 05970 (ver ficha técnica).

Reparación y mantenimiento: Desengrasar con un detergente adecuado. Eliminar la sal y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Limpiar cuidadosamente las zonas dañadas mediante chorreado abrasivo o limpieza mecánica, incidiendo sobre los bordes de las zonas contiguas que presenten pintura en buen estado. Como alternativa a una limpieza en seco puede utilizarse agua a alta presión. Después de la limpieza la superficie debe aparecer intacta y con una rugosidad adecuada para recubrir. El acero chorreado con agua debe tener un grado de limpieza mínimo de WJ-2 (NACE N°. 5/SSPC-SP 12). Antes de la aplicación el acero puede presentar un grado de oxidación de FR-2, preferiblemente FR-1, según el estandar HEMPEL. Las superficies de los cantos vivos deben aparecer intactas. Eliminar los residuos. Parchear hasta el espesor de película original.

Aplicación: Aplicar solamente a temperaturas por encima de 5°C. La temperatura de la pintura debe estar por encima de los 15°C. Los mejores resultados se obtienen con una temperatura de la superficie y de la pintura a 15°C. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas y cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. En espacios cerrados proveer de ventilación adecuada.

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Los **certificados** aparecen con el código 1513.

La propia naturaleza de los epoxi los hace más sensibles a los daños mecánicos y químicos cuando se ven expuestos a altas temperaturas, lo cual incide en el producto.

Espesor

Se puede especificar en otros espesores según el propósito y la zona a pintar. Ello alterará el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El espesor recomendado es de 125-200.

Intervalo de repintado

Intervalo de repintado del HEMPADUR 15130 en horas (con buena ventilación):

Temperatura del sustrato		5°C		10°C		20°C		30°C	
Espesor HEMPADUR 15130		125	200	125	200	125	200	125	200
HEMPATEX 46330	mín	21	39	14	25	6	11	4	7
	máx	54	76	36	48	16	22	11	14
HEMPADUR	mín	21	39	14	27	6	11	4	7
	máx	7 d.	7 d.	4½d	4½d	48	48	32	32

Estos intervalos máximos de repintado pueden doblarse a condición de que la pintura no se haya expuesto al sol, agua, condensación o contaminación antes del repintado. Para asegurar unas buenas condiciones de aplicación, secado y curado, deben tenerse en cuenta factores tales como la ventilación, temperatura, espesores de película y dilución según se ha descrito. Debe evitarse un exceso de temperatura. Si se excede el intervalo máximo de repintado, debe conferirse rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Notas:

Es posible que se produzca caleo entre capas, cuyo efecto es únicamente cosmético y no tiene ninguna influencia negativa en las propiedades de las capas posteriores de anticorrosivo o de antiincrustante del sistema.

HEMPADUR 15130 sólo debe ser usado por profesionales.

SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

EDICION

(G) Abril 2004

(15130-19990-00014)

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. *Marca registrada por HEMPEL.