



Ficha Técnica

HEMPEL'S BREA EPOXY LTC 151E3 CURING AGENT 951E3

DESCRIPCION

Combinación de brea epoxy de dos componentes.

USO RECOMENDADO

Para la protección a largo plazo del acero y otros materiales estructurales en ambientes muy corrosivos, especialmente en zonas sumergidas como fondos de buques, plataformas petrolíferas, tanques de crudo y de fuel, tanques de lastre, etc.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Puede curar a temperaturas de hasta -10°C
- Pueden aplicarse hasta 400 micras de espesor en una sola capa
- Proporciona una película dura y tenaz
- Altamente resistente al agua de mar
- Resistente al petróleo crudo
- Resistente a gasolinas, gasoil, fueloil y otros combustibles
- Certificado: Rigidez dieléctrica: mayor de 46.6 KV/mm (UNE 21-316:94)

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semi-brillante
Color	Negro 19990
Volumen de sólidos	66±2%
Rendimiento teórico	2.2 m ² /litro a 300 micras
Punto de inflamación	26°C copa cerrada
Peso específico	1.4 Kg/litro
Secaje	Ver OBSERVACIONES
Curado total	Ver OBSERVACIONES
VOC	302 g/l

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Brocha (parcheos)
Dilución	5% máx	5% máx
Endurecedor	CURING AGENT 951E3	
Proporción de mezcla	BASE 151E6 : CURING AGENT 951E3 - 2:1 en volumen	
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C	
Diluyente	THINNER 08450	
Espesor recomendado	Húmedo: 450 micras Seco: 300 micras	
Intervalo de repintado	Ver OBSERVACIONES	
Limpieza	THINNER 08450	
Pistola sin aire	Diámetro: 0.023"-0.027" - Presión: 200 atm (Datos orientativos)	

**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 acumulada durante el almacenaje y fabricación deben limpiarse cuidadosamente antes del pintado final. Usar HEMPEL'S BREA EPOXY LTC 151E3 para la reparación y parcheo.

Mantenimiento:

- 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.
- Eliminar los residuos.
- Parchear hasta el espesor de película original.

Aplicación

Aplicar sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de -10°C. La temperatura de la superficie y la de la propia pintura deben encontrarse asimismo por encima del mencionado límite. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. En espacios cerrados facilitar la ventilación durante la aplicación y el secaje.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Gamas HEMPATEX, HEMPANYL, HEMPADUR o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Puede especificarse con espesores superiores al indicado, dependiendo del propósito y área de uso. Ello modificará el rendimiento y tiempo de secado de forma inversamente proporcional, véase tabla inferior.

Curado/Secado	20°C	15°C	10°C	5°C	0°C	-5°C	-10°C
Seco tacto/horas	3½	4½	6	8	12	20	36
Curado/días	7	10	15	25	40	60	90

Intervalos máximos de repintado a 20°C y 300µ de grosor seco con:	Mínimo	Máximo
SISTEMA HEMPADUR (epoxy)	5 horas	12 horas
SISTEMA HEMPANYL (vinílico)	5 horas	8 horas
SISTEMA HEMPATEX (acrílico/clorocaucho)	4 horas	6 horas

El intervalo máximo de repintado entre capas de HEMPEL'S BREA EPOXY LTC 151E3 puede prolongarse hasta 3 días, con una temperatura de acero de 20°C, si la pintura no se ha expuesto a luz del sol, agua, condensación o a otra contaminación previa al repintado, la superficie debe estar libre de exudaciones.

Si se sobrepasa el intervalo máximo, es necesario comunicar rugosidad a la superficie a fin de asegurar la adherencia entre capas.

Puede producirse sangrado de la brea en las capas subsiguientes, efecto que no tiene ninguna influencia negativa sobre las propiedades generales del sistema.

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

Marzo 2004

(151E3-19990-00001)

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.