



Ficha Técnica

HEMPEL'S SHOPPRIMER SCT 15275 CURING AGENT 944E0

DESCRIPCION

Imprimación de taller de tipo epoxi curada con poliamida, de dos componentes, con fosfatos de cinc y muy rápido secado que evita el manchado de los rodillos transportadores. Especialmente formulada para ser utilizada en plantas automáticas de chorreado y shopprimado para la protección de planchas y perfiles de acero.

USO RECOMENDADO

Para la protección temporal del acero recién chorreado durante el período de almacenaje y construcción.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Muy buena adherencia sobre acero chorreado o granallado
- Repintable con cualquier tipo de pintura
- Buena capacidad anticorrosiva
- Buen poder cubriente
- Certificado M-1 de reacción al fuego según norma UNE 23727-90

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Rojo 50890
Volumen de sólidos	24±1%
Rendimiento teórico	16 m ² /litro a 15 micras
Punto de inflamación	4°C copa cerrada
Peso específico	1.1 Kg/litro
Secaje al tacto	6 minutos aprox. a 20°C
Curado completo	1 semana aprox. a 20°C
Estabilidad	1 año a 20°C

APLICACION

Método	Pistola sin aire
Dilución	5% máx
Diluyente	HEMPEL'S THINNER 08570
Proporción de mezcla	BASE 15274:CURING AGENT 944E0 - 65:35 en volumen
Vida de la mezcla	24 horas a 20°C
Espesor recomendado	Húmedo: No relevante Seco: 15 micras
Intervalo de repintado	Mínimo: 4 horas a 20°C Máximo: no tiene (Ver OBSERVACIONES)
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 ó THINNER 08570/THINNER 08450
Pistola sin aire	Boquilla: 0,015"-0.019" - Presión: 120-150 atm (Datos orientativos)



15275

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- Chorreado abrasivo hasta el grado Sa2½ de la norma ISO 8501-1
- Aplicar el producto inmediatamente después del chorreado
- Limpiar cuidadosamente los daños del shopprimer y la contaminación acumulada durante el almacenaje y la fabricación antes del pintado final

CONDICIONES DE APLICACION

- Utilizar el producto sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 10°C con un máximo de 45°C.
- La temperatura del acero y la de la propia pintura deben encontrarse también dentro de los mencionados límites
- Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones

MEDICION Y CONTROL DE ESPESORES

El espesor recomendado es de 15 micras de película seca sobre acero chorreado, que corresponde a 25 micras sobre superficie lisa cuando la rugosidad del chorreado es del orden de Ra = 12,5 micras y equivale al grado N10a-b del Rugotest nº3. Aplicar 20 micras secas sobre superficie lisa para un Ra = 6,3 micras para el grado N9a del Rugotest nº3 para obtener el valor especificado de 15 micras secas sobre acero chorreado.

OBSERVACIONES

El producto no tiene intervalo máximo de repintado por lo que se refiere a la adherencia de sistemas subsiguientes, pero la aplicación de los mismos no debe demorarse excesivamente a fin de evitar la degradación del shopprimer y la del sustrato.

Certificados

Aprobado como imprimación de soldadura por el Lloyd's Register of Shipping. Los ensayos de soldaduras y no toxicidad de humos han sido realizados por el laboratorio SLV Duisburg (Alemania).

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) Diciembre 2005

(15275-50890-00909)

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.