



Ficha Técnica

HEMPEL'S SHOPPRIMER E 15280 CURING AGENT 95270

DESCRIPCION

Imprimación epoxi de taller de 2 componentes, exenta de cromatos, para aplicación tanto manual como en instalaciones automáticas.

USO RECOMENDADO

- Para la protección de elementos de acero recién chorreado durante el proceso de almacenaje y construcción
- Como selladora de imprimaciones ricas en zinc

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Secaje muy rápido
- Muy buena adherencia sobre acero chorreado o granallado
- Repintable con cualquier tipo de pintura
- Elevada capacidad anticorrosiva
- Buen poder cubriente
- Evita la formación de ampollas sobre imprimaciones ricas en zinc

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Rojo 50890
Volumen de sólidos	22±1%
Rendimiento teórico	Ver OBSERVACIONES
Punto de inflamación	0°C copa cerrada
Peso específico	1.1 Kg/litro
Secaje al tacto	5-10 minutos aprox. a 20°C con buena ventilación
Curado completo	1 semana aprox. a 20°C
Estabilidad	1 año a 20°C
VOC	640 g

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha (parcheos)
Dilución	20% máx	20% máx	20% máx
Endurecedor	CURING AGENT 95270		
Proporción de mezcla	BASE 15289 : CURING AGENT 95270 - 2:1 en volumen		
Vida de la mezcla	8 horas a 20°C		
Diluyente	THINNER 08570 (Brocha 08450). Selladora sobre IRZ: 08700		
Espesor recomendado	Shopprimer:	Selladora:	
	Húmedo: No relevante	125 micras	
	Seco: 15 micras	25 micras	
Intervalo de repintado	Mín: 6 horas a 20°C Máx: no tiene		
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, THINNER 08570 ó 08450		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.021" - Presión: 75 atm (Datos orientativos)		



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo

- Chorreado abrasivo hasta el grado Sa2½ de la norma ISO 8501-1
- Todos los daños del shopprimer así como la contaminación proveniente del almacenamiento y fabricación debe ser cuidadosamente limpiada antes del pintado final
- Para reparaciones y parcheos, utilizar la imprimación recomendada en la especificación

Superficies pintadas con silicato de zinc

- Eliminar aceite y grasa cuidadosamente con un detergente adecuado
- Después de exposición en ambientes húmedos, las sales de zinc producidas deberán eliminarse mediante agua a presión, cepillando si es necesario con cepillos de nylon o cerda vegetal.

Aplicación

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

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Hasta un máximo de 120°C en continuo, con puntas de hasta 180°C (en periodos reducidos).

Rendimiento teórico

Sobre acero chorreado con una rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, N10A-B. Comparador Keane-Tator y a un espesor de 25 micras medidas sobre una plancha lisa (Véase instrucciones para realizar la medición), el rendimiento teórico es de 8.4 m²/litro.

Intervalo de repintado

No tiene intervalo máximo de repintado respecto a la adherencia, pero debe repintarse antes de que se degrade excesivamente por los daños producidos durante el almacenaje y la construcción.

Dilución/Espesor

Si se aplica a temperaturas elevadas deberá diluirse más con objeto de obtener una adecuada formación de película. En aplicación manual, especialmente sobre silicato de zinc, utilizar el THINNER 08700. Deben evitarse los excesos de espesor, procurando obtener una superficie lisa y uniforme.

Certificados

Aprobado como imprimación de soldadura por el Lloyd's Register of Shipping y Det Norske Veritas. La no toxicidad de los humos de soldadura ha sido certificada por el Danish Welding Institute y el Schweisstechnische Lehr-und Versuchsantalt, 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) Abril 2004

(15280-50890-00503)

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 reproducibilidad 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.