

HEMPADUR PRIMER 15300

BASE 15309 con CURING AGENT 95040

DESCRIPCION

Imprimación epoxi de dos componentes curada con poliamida que contiene fosfato de cinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO RECOMENDADO

Como imprimación o capa intermedia para sistemas de contenedores. Como imprimación general de acuerdo con la especificación.

Temperatura de servicio Exposición seca: 140°C máx.

En agua (sin gradiente de temperatura): 35°C

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES - Exenta de plomo y cromato

- Cura formando una película dura, tenaz y con elevadas propiedades

protectoras

- Excelente protección sobre superficies de acero y metálicas en general en

ambientes marinos e industriales

- Buena adherencia sobre ciertos tipos de galvanizado, aluminio y otros

metales

- Excelente protección temporal en zonas recién chorreadas hasta la

aplicación del sistema completo

- Cumple con la especificación SSPC - Paint 22 y con la norma UNE 48271

- Clasificada como Clase M1 según UNE 23727-90

- Aprobado por Lloyd's Register of Shipping como imprimación de soldaduras

DATOS TECNICOS

Aspecto Mate

Color Gris 12170, Rojo 50890

Volumen de sólidos 51±2%

Rendimiento teórico 12,8 m²/litro a 40 micras Punto de inflamación 26°C copa cerrada

Peso específico 1.3 Kg/litro

Secaje superficial 1 hora aprox a 20°C

Secaje al tacto 2-3 horas aprox. a 20°C con buena ventilación

Curado total 1 semana a 20°C

VOC 445 g/litro

APLICACION

Método Pistola sin aire Pistola aerográfica Brocha
Diluyente y Dilución máx. 08450 (25%) 08450 (50%) 08450 (5%)

Para el pintado en candena de contenedores diluir según la especificación.

Proporción de mezcla

BASE 15309 : CURING AGENT 95040 - 4:1 en volumen

Vida de la mezcla 8 horas a 20°C (pistola sin aire y brocha)

Espesor recomendado Húmedo: 75 micras aprox.

Seco: 40 micras (Ver OBSERVACIONES)

Intervalo de repintado Ver OBSERVACIONES

Limpieza HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Pistola sin aire Boquilla: 0.021" - Presión: 175 atm (Datos orientativos)

HEMPEL





PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA **RECOMENDADO**

Acero nuevo: Chorreado abrasivo al grado Sa2½. Puede utilizarse un shopprimer como protección temporal del acero, si es necesario. Los daños del shopprimer y la contaminación deben limpiarse cuidadosamente antes del pintado final. Usar HEMPADUR PRIMER para reparaciones y parcheos.

Metales no férreos y aleaciones ligeras: Desengrasar y eliminar las sales contaminantes. Comunicar rugosidad a la superficie mediante un chorreado ligero.

Reparación y Mantenimiento: Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. Limpiar cuidadosamente las zonas dañadas mediante limpieza mecánica a St3 (áreas pequeñas) o chorreado abrasivo a Sa2, preferiblemente Sa21/2. Una buena preparación de superficies repercutirá en un óptimo funcionamiento del producto. Las superficies de los cantos vivos deben aparecer intactas. Eliminar los residuos. hasta el espesor de película original. Eliminar la herrumbre y la Parchear acumulación excesiva de sales contaminantes mediante chorro de agua a presión seguido de chorreado abrasivo húmedo alternativamente con chorreado abrasivo seco, a continuación limpiar con chorro de agua dulce a alta presión. Dejar secar. Finalmente aplicar de nuevo un chorreado abrasivo seco.

Debe usarse solamente con una temperatura por encima de los 10°C durante la aplicación y el curado. Asimismo la temperatura de la pintura debe estar a 15°C o por encima para asegurar una aplicación apropiada. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones.

HEMPADUR HI-BUILD 46370 o de acuerdo con la especificación.

CAPAS SUBSIGUIENTES OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Espesores

APLICACION

Intervalo de Repintado

SEGURIDAD

Nota **EDICION** Los recubrimientos epoxi tienden a calear y se vuelven más sensibles a los daños mecánicos cuando son expuestos a la intemperie, asimismo una exposición química a altas temperaturas también repercute en el producto.

Puede especificarse en espesores de película distintos del recomendado según el propósito y la zona a pintar. Lo cual repercutirá en la cantidad de dilución, tiempo de secaje y el intervalo de repintado. El espesor de película seca recomendado es de 25-75 micras.

Mínimo (para contenedores): 20 minutos (tiempo de evaporación) para 40 micras de HEMPADUR PRIMER 15300 cuando ha de ser repintado con un recubrimiento específico para contenedores, epoxi, poliuretano, acrílico o clorocaucho.

El intervalo mínimo de repintado sólo se contempla en caso de ventilación forzada, una aplicación apropiada y si el sistema completo de pintado está completamente seco antes de la exposición a ambientes agresivos.

Maximo: El intervalo máximo de repintado para puesta en servicio (no en inmersión) es de 24 horas para sistemas acrílicos o clorocauchos, 3 días para poliuretanos y ninguno para epoxis.

En cualquier caso, a fin de asegurar la adherencia entre capas, es imprescindible que la superficie esté completamente limpia antes de aplicar cualquier pintura encima.

Si debido a un largo intervalo de repintado o a su exposición a ambientes muy contaminados se ha acumulado polvo, suciedad, sales y polucionantes químicos sobre la superficie es necesario proceder a una cuidadosa limpieza de la misma, empleando agua a presión y detergentes, si es necesario, dejándola secar posteriormente. Para cualquier duda contactar con una oficina HEMPEL. Para asegurarse de la calidad de la limpieza se recomienda efectuar un test apropiado en la superficie.

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.

HEMPADUR PRIMER 15300 es sólo para uso profesional.

(G) Enero 2006 (15300/50890/CO004)

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 mísmos 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