



Instrucciones de Aplicación

Para la descripción del producto, consultar la ficha técnica

HEMPADUR 15341/15343

Para altas temperaturas usar 15341: Curing Agent 95740
Para temperaturas medias y bajas usar 15343: Curing Agent 95570

Espesor	<p>Dependiendo de la zona a pintar, el espesor de película seca puede variar entre 30 y 50 micras. Lo cual influirá en la cantidad de dilución necesaria, el rendimiento teórico, el tiempo de secado y el intervalo de repintado.</p> <p>El espesor de película seca recomendado es como sigue:</p>
Imprimacion para containers	<p>Cuando se usa como imprimación en sistemas para containers el espesor de película seca es de aproximadamente 30-40 micras correspondientes a 60-80 micras húmedas. La dilución para pistola sin aire será de 5-10%.</p>
Imprimación en general	<p>Cuando se usa como imprimación en general, el espesor de película seca será entre 40-50 micras que corresponden a 80-100 micras húmedas. Normalmente no necesita dilución.</p>
Rendimiento	<p>El espesor de película y el rendimiento son inversamente proporcionales. Para conocer el rendimiento, es necesario realizar un test de espesor de película.</p> <p>Rendimiento teórico calculado para pintura sin diluir:</p> <p>CURING AGENT 95740 30 micras = 16.0 m²/litro 50 micras = 9.6 m²/litro</p> <p>CURING AGENT 95570 30 micras = 18.3 m²/litro 50 micras = 11.0 m²/litro</p>
Dilución	<p>Pistola sin aire: HEMPEL'S THINNER 08450 o 08570. Debe emplear una boquilla pequeña cuando se aumenta la cantidad de disolvente. THINNER 08570 suele usarse en talleres por su rápida evaporación, aunque puede provocar pulverización seca.</p> <p>Pistola convencional: HEMPEL'S THINNER 08450</p> <p>Aplicación a brocha: HEMPEL'S THINNER 08450</p>
Agitación	<p>Antes de añadir el endurecedor, la base debe agitarse enérgicamente para eliminar el sedimento causado por el almacenaje. Es igualmente importante agitar el producto después de mezclado para que la mezcla se mantenga homogénea. Esto es especialmente importante cuando la dilución es alta y/o los periodos de parada en la aplicación son prolongados puesto que el riesgo de sedimentación de las partículas de zinc en estos casos es muy alto.</p>
Características físicas según temperatura las	<p>El tiempo de secado y el intervalo de repintado varía de acuerdo con el espesor de película, el endurecedor usado y su tiempo de secado, así como condiciones de exposición.</p>

HEMPEL

Instrucciones de Aplicación



15341 (CURING AGENT 95740) con un espesor de película de 30-40 micras:

Temperatura de la superficie	10°C	20°C	30°C
Tiempo de secado en minutos	1 hora	30	20
Tiempo de curado en días	18	7	4
Intervalo mínimo de repintado según las condiciones de exposición			
Intervalo de repintado con 46330, 46370, 46410, 46640 58030			
Condiciones atmosféricas			
Medio	40 minutos	15 minutos	7 minutos
Agresivo	2½ horas	1 hora	30 minutos
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR y HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas			
Medio	5 horas	2 horas	1 hora
Agresivo	8 horas	3 horas	2 horas
Inmersión*	15 horas	6 horas	3 horas
Intervalo máximo de repintado según las condiciones de exposición			
Intervalo de repintado con 46370, 46410, 46640			
Condiciones atmosféricas			
Medio	40 horas	16 horas	2 días
Agresivo	30 horas	12 horas	1 día
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con 58030			
Condiciones atmosféricas			
Medio	10 días	4 días	2 días
Agresivo	5 días	2 días	1 día
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR			
Condiciones atmosféricas			
Medio	No tiene	No tiene	No tiene
Agresivo**	75 días	30 días	15 días
Inmersión**	75 días	30 días	15 días
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas			
Medio	No tiene	10 días	5 días
Agresivo	7½ días	3 días	1½ días
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante

* No es relevante para los sistemas HEMPATHANE

** El intervalo máximo de repintado puede prolongarse, según las condiciones atmosféricas locales durante la aplicación
Para más información contactar con cualquier oficina HEMPEL

Características físicas según temperatura

El tiempo de secado y el intervalo de repintado varía de acuerdo con el espesor de película, el endurecedor usado y su tiempo de secado, así como las condiciones de exposición.



15343 (CURING AGENT 95570) con un espesor de película seca de 30-40 micras:

Temperatura de la superficie	0°C	10°C	20°C
Tiempo de secado en minutos	1½ hora	40	20
Tiempo de curado en días	1 mes	14	7
Intervalo mínimo de repintado según las condiciones de exposición			
Intervalo de repintado con 46330, 46370, 46410, 46640 58030			
Condiciones atmosféricas			
Medio	60 minutos	25 minutos	15 minutos
Agresivo	2½ horas	1 hora	30 minutos
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR y HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas			
Medio	4½ horas	2 horas	1 hora
Agresivo	11 horas	5 horas	2½ horas
Inmersión*	23 horas	10 horas	5 horas
Intervalo máximo de repintado según las condiciones de exposición			
Intervalo de repintado con 46330, 46370, 46410			
Condiciones atmosféricas			
Medio	36 horas	16 horas	8 horas
Agresivo	23 horas	10 horas	5 horas
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con 58030			
Condiciones atmosféricas			
Medio	No relevante	6 días	3 días
Agresivo	No relevante	3 días	1½ días
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR			
Condiciones atmosféricas			
Medio	No tiene	No tiene	No tiene
Agresivo**	90 días	60 días	30 días
Inmersión**	90 días	60 días	30 días
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas			
Medio	No tiene	20 días	10 días
Agresivo	13 días	6 días	3 días
Inmersión	No relevante	No relevante	No relevante

* No es relevante para los sistemas HEMPATHANE

** El intervalo máximo de repintado puede prolongarse según las condiciones atmosféricas locales durante la aplicación

Para más información contactar con cualquier oficina HEMPEL

Para obtener un intervalo mínimo de repintado se necesita una ventilación adecuada y una perfecta aplicación. La evaporación del disolvente puede conseguirse con ventilación forzada y/o seca a altas temperaturas. Se necesitan 15 minutos de evaporación como mínimo para un espesor de película aproximado de 30 micras y 30 minutos como mínimo para 50 micras.



15241

El intervalo mínimo de repintado con 46330, 46370, 46410 y 46640, solamente se alcanza si se realiza sobre el sistema completo de acabado completamente seco, antes de su exposición.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario proporcionar rugosidad a la superficie mediante p.e. un chorreado de agua dulce a alta presión. A continuación, dejar secar la superficie.

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.

Edición:

Marzo 2004