



Ficha Técnica

HEMPADUR ZINC 15341/15343

Para climas tropicales y subtropicales: CURING AGENT 95740

Para temperaturas hasta -10°C: CURING AGENT 95570

DESCRIPCION

Recubrimiento de zinc epoxi de dos componentes.

USO RECOMENDADO

1. Como imprimación anticorrosiva a largo plazo de superficies de acero expuestas a ambientes muy corrosivos. Puede aplicarse como zinc-shopprimer sobre superficies de acero con desconchados, soldaduras, etc, después de una limpieza mecánica. Utilizar el C.A. 95570 cuando se usa como imprimación de taller.
2. Como imprimación en cadenas de pintado para contenedores.

Certificados Cumple con la norma SSPC-Paint 20, Level 3 con relación al contenido en zinc.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Excelente protección de superficies expuestas a ambientes de elevada corrosividad
- Especialmente indicado para uso en contenedores
- Repintable con sistemas epoxy, poliuretano, clorocaucho, acrílicos y vinílicos

DATOS TECNICOS

	15341	15343
Aspecto	Semimate	Semimate
Color	Gris 19830/19840	Gris 19830/19840
Volumen de sólidos	48±2%	55±2%
Rendimiento teórico	12 m ² /litro a 40 micras	13.8 m ² /litro a 40 micras
Punto de inflamación	30°C	25°C
Peso específico	1.7 Kg/litro	1.7 Kg/litro
Secaje superficial	2 horas a 20°C (ISO 1517)	1½ horas a 5°C (ISO 1517)
Secaje al tacto	3 horas a 20°C	3 horas aprox a 5°C
Curado total	1 semana a 20°C	20 días a 5°C
VOC	470 g/l	415 g/l

APLICACION

	15341	15343
Proporción de mezcla	BASE 15349:C.A. 95740 3:1 en volumen	BASE 15349:C.A. 95570 3:1 en volumen
Vida de la mezcla	8 horas a 20°C (p. sin aire) 8 horas a 20°C (brocha)	4 horas a 20°C (p. sin aire) 6 horas a 20°C (brocha)
Método	Pistola sin aire Pistola aerográfica 5% máx 15% máx	Brocha 5% máx
Diluyente	HEMPEL'S THINNER 08450	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.017"-0.021" - Presión: 175 atm (Datos orientativos)	
Limpieza de equipos	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Espesor recomendado	Húmedo: 75 micras Seco: 40 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Intervalo de repintado	(Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION)	



15341/15343

PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO**Acero nuevo**

Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo al grado Sa 2½, de la ISO 8501-1:1988. Como protección temporal, puede aplicarse un shopprimer de zinc si es necesario. Eliminar los desperfectos del shopprimer, almacenaje y fabricación antes del pintado final. Para reparaciones y parcheos usar HEMPADUR ZINC 15341/3.

Mantenimiento

Eliminar el aceite y la grasa, etc, con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes mediante chorreado de agua dulce a alta presión. Eliminar el óxido y la pintura vieja mal adherida mediante un chorreado abrasivo. En las áreas pequeñas puede realizarse una limpieza mecánica.

CONDICIONES DE APLICACION

La elección del producto dependerá de la temperatura durante la aplicación y el curado, de acuerdo con la siguiente tabla:

Temperaturas superiores a -10°C	Temperaturas superiores a -10°C
15349 + CURING AGENT 95570	15349 + CURING AGENT 95740

Durante la aplicación a bajas temperaturas debe evitarse la formación de hielo en la superficie. La temperatura de la propia pintura debe ser de 15°C para asegurar una buena adherencia. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. Facilitar la ventilación en espacios cerrados, durante la aplicación y el secaje.

Ninguna o de acuerdo con la especificación.

**CAPAS PRECEDENTES
CAPAS SUBSIGUIENTES
OBSERVACIONES**

HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPANYL o HEMPATEX según la especificación.

Debido al riesgo de corrosión por la penetración de humedad, no se aconseja el uso de una imprimación de zinc para el pintado de superficies bajo aislamiento térmico.

Puede ser aplicado a espesores distintos del especificado dependiendo del uso y la área a pintar. Ello alterará el rendimiento teórico y puede influir en el tiempo de secado y en el intervalo de repintado. Los valores normales se encuentran entre las 30-50 micras.

Agitación

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.

Intervalo de repintado

El intervalo máximo de repintado está sujeto a las condiciones de exposición: Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Después de la exposición en ambientes contaminantes, limpiar la superficie con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado es necesario proporcionar rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Es necesaria una completa limpieza de la superficie antes del repintado para asegurar la adherencia, especialmente después de un largo intervalo de repintado. La suciedad, el aceite y la grasa y cualquier tipo de contaminación debe ser eliminada con un detergente adecuado seguido de un baldeado con agua dulce a alta presión. Para eliminar el "óxido blanco" es recomendable realizar un cepillado de la superficie con un cepillo de cerdas duras.

Dilución

El THINNER 08570 se evapora más rápidamente que el THINNER 08450, pero con mayor riesgo de provocar pulverización seca, cuando la aplicación se realiza mediante pistola convencional.

Nota:

HEMPADUR ZINC 15341/3 es un producto para uso profesional.

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) Agosto 2005

(15341/15343-19830-CO003)

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 queda 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.