



Instrucciones de Aplicación

Para la descripción del producto, consultar la ficha técnica

HEMPADUR 15360/15363

Para altas temperaturas usar 15360: Curing Agent 95740

Para temperaturas medias y bajas usar 15363: Curing Agent 95360

Espesor

Dependiendo de la zona a pintar, el espesor de película seca puede variar entre 15 y 50 micras. Lo cual influirá en la cantidad de dilución necesaria, el rendimiento teórico, el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El espesor de película seca recomendado es como sigue:

Imprimación de taller para contenedores

Cuando se usa como imprimación de taller en sistemas para contenedores el espesor de película seca es de 15 micras (con una dilución entre 100-150% para aplicación con pistola sin aire) correspondientes a 60-75 micras húmedas. **Nota:** En el caso de una dilución muy elevada, la mezcla debe agitarse y recircularse constantemente hasta que se agote la pintura.

Imprimación para contenedores

Cuando se usa como imprimación en sistemas para contenedores el espesor de película seca es de 30-40 micras correspondientes a 60-80 micras húmedas. La dilución para pistola sin aire es de 5-10%.

Imprimación en general

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.

Rendimiento

El espesor de película y el rendimiento son inversamente proporcionales. Controlando el consumo, puede realizarse un control simultáneo del espesor.

Rendimiento teórico calculado para pintura sin diluir:

CURING AGENT 95740

15 micras = 33.3 m²/litro

30 micras = 16.7 m²/litro

50 micras = 10.0 m²/litro

CURING AGENT 95360

15 micras = 34.7 m²/litro

30 micras = 17.3 m²/litro

50 micras = 10.4 m²/litro

Dilución

Pistola sin aire: HEMPEL'S THINNER 08450 o 08570. La presión en la boquilla debe disminuirse cuando se aumenta la cantidad de diluyente. El THINNER 08570 suele usarse en talleres por su rápida evaporación, aunque puede provocar pulverización seca.

Pistola convencional y brocha: Usar HEMPEL'S THINNER 08450 solamente.

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.



**Características físicas
según temperatura**

15360/15363

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

15360 (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, 58030			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	40 minutos	15 minutos	7 minutos
Agresivas	2½ horas	1 hora	30 minutos
Inmersión	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR y HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	5 horas	2 horas	1 hora
Agresivas	8 horas	3 horas	1½ horas
Inmersión*	15 horas	6 horas	3 horas
Intervalo máximo de repintado según las condiciones de exposición			
Intervalo de repintado con 46330, 46370, 46410			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	40 horas	16 horas	8 horas
Agresivas	30 horas	12 horas	6 horas
Inmersión	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con 58030			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	10 días	4 días	2 días
Agresivas	5 días	2 días	1 día
Inmersión	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	No tiene	No tiene	No tiene
Agresivas**	75 días	30 días	15 días
Inmersión**	75 días	30 días	15 días
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	25 días	10 días	5 días
Agresivas	7½ días	3 días	1½ días
Inmersión	NR	NR	NR

NR = No recomendado

* No se recomienda para los sistemas HEMPATHANE

** El intervalo máximo de repintado puede prolongarse dependiendo de las condiciones locales. Contactar con las oficinas de HEMPEL para más información.



**Características físicas
según temperatura**

15360/16363

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

15363 (CURING AGENT 95360) 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, 58030			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	60 minutos	25 minutos	15 minutos
Agresivas	2 horas	1 hora	30 minutos
Inmersión*	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR y HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	4½ horas	2 horas	1 hora
Agresivas	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:			
Moderadas	36 horas	16 horas	8 horas
Agresivas	23 horas	10 horas	5 horas
Inmersión	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con 58030			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	NR	8 días	3 días
Agresivas	NR	3 días	1½ días
Inmersión	NR	NR	NR
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPADUR			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	No tiene	No tiene	No tiene
Agresivas**	90 días	60 días	30 días
Inmersión**	90 días	60 días	30 días
Intervalo de repintado con Sistemas HEMPATHANE			
Condiciones atmosféricas:			
Moderadas	45 días	20 días	10 días
Agresivas	14 días	6 días	3 días
Inmersión	NR	NR	NR

NR = No recomendado

* No se recomienda para los sistemas HEMPATHANE

** El intervalo máximo de repintado puede prolongarse dependiendo de las condiciones locales

Para más información contactar con cualquier oficina HEMPEL.

Los intervalos mínimos de repintado indicados sólo se consiguen con una correcta aplicación y una ventilación suficiente. Si se emplea ventilación forzada y/o secaje a temperaturas elevadas, debe dejarse un tiempo previo de inicio de evaporación de disolventes ("flash off") que sea suficiente.



Tiempo mínimo de evaporación para un espesor de película aproximado de:

10 minutos	15 micras
15 minutos	30 micras
30 minutos	50 micras.

El intervalo mínimo de repintado con 46330, 46370, 46410 y 46640, solamente es válido en caso de que el sistema completo de acabado esté completamente seco, antes de su exposición.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario proporcionar rugosidad a la superficie para asegurar una correcta adherencia, mediante p.e. un chorreado con agua dulce a alta presión. A continuación, dejar secar la superficie. Es muy importante eliminar las posibles sales de zinc. Después de un período de exposición en ambientes contaminados, es necesario lavar la superficie a pintar, cualquiera que sea el intervalo de repintado, con un cepillo de cerda dura y agua abundante.

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