



Ficha Técnica

HEMPADUR ZINC 15360/15363

Altas temperaturas: 15360 - CURING AGENT 95740

Temperaturas media y baja: 15363 - CURING AGENT 95360

DESCRIPCION

Imprimación epoxi, de dos componentes, con elevado contenido en polvo de zinc. Cura formando una película resistente a la abrasión y a la intemperie. Proporciona protección catódica a las zonas con daños mecánicos.

USO RECOMENDADO

- Como imprimación a largo plazo de superficies de acero para sistemas epoxi, vinílicos y acrílicos en ambientes moderados o fuertemente corrosivos.
- Como protección anticorrosiva en contenedores (HEMPADUR ZINC 15360)
C. A. 95740 (poliamida), para climas tropicales y subtropicales
C. A. 95360 (aducto de poliamida), cura a bajas temperaturas, hasta -10°C.

Temperatura de servicio Máxima en seco: 160°C, dependiendo de la capa subsiguiente.

Certificados

Aprobado por el Lloyd's Register of Shipping como imprimación para soldar.

Cumple con la norma SSPC-Paint 20, Level 2 respecto al contenido de zinc

Cumple con la norma ISO 12944-5, como imprimación rica en zinc.

DATOS TECNICOS

	15360	15363
Aspecto	Semimate	Semimate
Color	Gris 19840	Gris 19840
Volumen de sólidos	50±1%	52±1%
Rendimiento teórico	12,5 m ² /litro a 40 micras	13 m ² /litro a 40 micras
Punto de inflamación	30°C	25°C
Peso específico	2.3 Kg/litro	2.3 Kg/litro
Secaje al polvo	30 min. a 20°C (ISO 1517)	1 hora a 5°C (ISO 1517)
Secaje al tacto	2 horas aprox a 20°C	4 horas aprox a 5°C
Curado total	1 semana a 20°C	20 días a 5°C
VOC	455 g/litro	440 g/litro

APLICACION

	15360	15363
Proporción de mezcla	BASE 15369:C.A. 95740 4:1 en volumen	BASE 15369:C.A. 95360 4:1 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/Dilución	Pistola sin aire 30% máx Pistola aerográfica 50% máx Brocha 5% máx	Pistola sin aire 5% máx Pistola aerográfica 5% máx Brocha 5% máx
Diluyente	THINNER 08450	
Espesor recomendado	Húmedo: 75 micras Seco: 40 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Intervalo de repintado	(Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION)	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 o THINNER 08450	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.017"-0.021" - Presión: 150 atm (Datos orientativos)	

HEMPEL
Ficha Técnica



15360

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, como mínimo, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3, o al grado 2 G/S del Keane Tator Comparator, o Medium (G) del ISO-Comparator.

Aplicación: Cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 10°C utilizar C.A. 95740 y a temperaturas bajas por encima de los -10°C, usar C.A. 95360. La temperatura del acero debe encontrarse dentro de los mencionados límites. La aparición de hielo sobre la superficie puede provocar problemas de adherencia. La temperatura de la pintura debe estar alrededor de los 15°C o por encima. 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 adecuada en espacios cerrados, durante la aplicación y el secaje.

CAPAS SUBSIGUIENTES

De acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

El certificado de Lloyd's ha sido emitido bajo el nº de calidad 1536.

Nota: Si se emplea como protección anticorrosiva bajo aislamiento de superficies a elevadas temperaturas, es muy importante que no pueda penetrar humedad durante los periodos de enfriamiento a fin de evitar la "corrosión húmeda" cuando la temperatura vuelva a subir.

Espesor:

Los valores normales son de 15-50 micras, aunque puede especificarse a espesores distintos de los indicados, dependiendo del propósito y de la zona de utilización. Ello influirá en el tiempo de secado y en la cantidad de diluyente necesario.

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 de repintado depende de las condiciones de exposición. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION. Si se sobrepasa este intervalo máximo es necesario conferir rugosidad a la superficie antes de repintar.

Después de la exposición en ambientes contaminantes, limpiar la superficie con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar. Además para eliminar los subproductos de corrosión del zinc (sales blancas) es necesario cepillar la superficie con un cepillo de cerda vegetal o sintética.

Nota:

HEMPADUR ZINC 15360/15363 es 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) Enero 2005

(15360-19840-00109)
(15363-19840-00109)

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.