



Ficha Técnica

HEMPADUR PRIMER 154E0

CURING AGENT 95210

DESCRIPCION

Imprimación epoxi anticorrosiva curada con poliamida, de dos componentes. Contiene fosfato de cinc como pigmento inhibidor de la corrosión. Exenta de plomo y cromato.

USO RECOMENDADO

- Como imprimación de tipo general para sistemas epoxy y poliuretano sobre acero y superficies metálicas, en ambientes marinos e industriales.

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 galvanizado, aluminio y otros metales
- Excelente protección temporal en zonas recién chorreadas hasta la aplicación del sistema completo

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semi-mate
Color	Ocre 2119E
Volumen de sólidos	53±2%
Rendimiento teórico	11 m ² /litro a 50 micras
Punto de inflamación	28°C copa cerrada
Peso específico	1.32 Kg/litro
Secaje al tacto	2-3 horas a 20°C con buena ventilación
Curado	1 semana a 20°C
VOC	421 gr/litro

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha (parcheos)
Dilución	10% máx	15-20% máx	5% máx
Diluyente	THINNER 08450		
Endurecedor	CURING AGENT 95210		
Proporción de mezcla	BASE 154E9 : CURING AGENT 95210 - 4:1 en volumen		
Vida de la mezcla	4 horas a 20°C		
Espesor recomendado	Húmedo: 100 micras		
	Seco: 50 micras (Ver OBSERVACIONES)		
Intervalo de repintado	Mín: 4 horas a 20°C		
	Máx: no tiene (Ver OBSERVACIONES)		
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, THINNER 08570		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.018" - Presión en boquilla: 175 atm (datos orientativos)		

HEMPEL

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

Chorroado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1. Puede utilizarse un shopprimer, si es necesario. Los daños del mismo y la contaminación deben limpiarse cuidadosamente antes del pintado final. Para reparaciones y parcheos, úsese HEMPADUR PRIMER 154E0.

Metales no férreos y aleaciones ligeras

Debe procederse a un desengrasado cuidadoso y un chorroado muy ligero, si es necesario, a fin de eliminar cualquier contaminación y comunicar rugosidad a la superficie.

Mantenimiento

- Eliminar aceite, grasa y suciedad con HEMPEL'S NAVI WASH 99330
- Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a presión.
- Eliminar la herrumbre mediante chorroado abrasivo o limpieza mecánica.
- Baldear la superficie con agua dulce y dejarla secar.
- Parchear hasta el espesor de película original.

Aplicación

Utilizar el producto sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 5°C. La temperatura del acero y de la propia pintura deben encontrarse también dentro de los mencionados límites. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Pinturas de acabado epoxy y poliuretano, clorocaucho, acrílicas o vinílicas, o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Puede especificarse en espesores distintos del indicado, pero ello alterará el rendimiento, tiempo de secaje e intervalo de repintado. En condiciones normales de exposición a ambientes marinos e industriales, el producto no tiene intervalo máximo de repintado cuando se recubre con pintura del tipo epoxy o poliuretano, p.ej. gamas HEMPADUR, HEMPATHANE o POLYENAMEL. Para superficies en inmersión continua, interior de depósitos o tuberías, etc. el intervalo máximo de repintado con productos epoxy y poliuretanos es de 30 días a 20°C.

Cuando se recubre con productos del tipo clorocaucho, acrílico o vinílico, debe observarse un intervalo máximo de 2 a 3 días a 20°C, según producto y espesor.

A fin de asegurar la adherencia entre capas, es imprescindible que la superficie del HEMPADUR PRIMER 154E0 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 del HEMPADUR PRIMER 154E0, es necesario proceder a una cuidadosa limpieza de la misma, empleando agua a presión y detergentes, si es necesario, dejándola secar posteriormente.

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) Mayo 2006

(154E0-2119E-00907)