

HEMPADUR 15500

CURING AGENT 97580

DESCRIPCION

Recubrimiento epoxi-fenólico curado con aducto-amina, de dos componentes.

USO RECOMENDADO

Para interiores de tanques y depósitos de acero que deban contener productos químicos.

Temperatura de servicio En seco Inmersión en agua de mar

Máxima: 160°C 50°C (sin gradiente de temperatura)

En húmedo e inmersión en otros líquidos: Ver LISTA DE RESISTENCIAS

Certificados Aprobado por el Lloyd's Register of Shipping and Maritime Register of

Shipping, Rusia, como protector anticorrosivo.

Cumple con la sección 175.300 del Code of Federal Regulations - FDA, USA para contener productos alimentarios para tanques de volumen superior a

2.006 m³.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES - Excelente resistencia a una amplia gama de productos químicos (Ver

CARGO PROTECTION GUIDE)

Inocuo para las cargas en grano (cereales, etc)Excelente adherencia sobre acero chorreado

Aplicable a elevados espesores por capa

DATOS TECNICOS

Aspecto Mate

Color Blanco 11630, Rojo 50900

Volumen de sólidos 68±2%

Rendimiento teórico 6.8 m²/litro a 100 micras de película seca

Punto de inflamación 26°C copa cerrada

Peso específico 1.7 Kg/litro

Secaje superficial 2-3 horas a 20°C (ISO 1517)

Secaje al tacto 4-6 horas a 20°C

Curado total 10 días a 20°C (Ver OBSERVACIONES)

VOC 325 g/litro

Almacenaje 1 año desde su fabricación. Según las condiciones de almacenamiento es

posible que sea necesario agitar el producto antes de su uso.

APLICACION

Proporción de mezcla BASE 15509:CURING AGENT 97580 8.9:1.1 en vol. - 93.8:6.2 en peso

Método Pistola sin aire Ver INSTRUCCIONES
Dilución Brocha (parcheos) DE APLICACION

Vida de la mezcla 3 horas a 20°C Tiempo de inducción 15 minutos a 20°C

Diluyente HEMPEL'S THINNER 08450

Espesor recomendado Húmedo: 150 micras

Seco: 100 micras (Ver OBSERVACIONES)

Intervalo de repintado Min: 24-36 horas a 20°C

Máx: 21 días a 20°C (Ver OBSERVACIONES)

Limpieza HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Pistola sin aire Boquilla: 0.018"-0.021" - Presión: 200 atm (Datos orientativos)

HEMPEL

Edición: Marzo 2006 Página 1 de 2 Ficha Técnica





PREPARACION DE LA **SUPERFICIE**

Para una óptima resistencia a toda la gama de productos químicos, debe realizarse un chorreado abrasivo a metal blanco, Sa3 o casi blanco, Sa 2½ de la norma ISO 8501.1, con una rugosidad superficial correspondiente al Rugotest N° 3 BN10b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, o ISO Comparator Rough Medium (G). Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

APLICACIÓN

Emplear sólo cuando la aplicación y el curado puedan desarrollarse a temperatura ambiente y del sustrato superiores a 10°C. La temperatura del acero nunca debe estar por debajo de este límite hasta que haya curado completamente. La pintura debe estar como mínimo a 15°C, obteniéndose los mejores resultados cuando la temperatura ambiente, la del sustrato y la de la pintura están entre 17 y 23°C. La humedad relativa admitida máxima es del 80%, siendo los valores más indicados entre 40 y 60%. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas cuya temperatura esté por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones.

Facilitar ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

OBSERVACIONES

Espesor

El espesor seco recomendado para el sistema es de 300 micras. Puede ser especificado a espesores distintos al indicado dependiendo de la utilización específica. Ello alterará su rendimiento y puede influir en el tiempo de secado (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION).

Color

Pueden existir ligeras diferencias de tono en el 11630 sin que ello repercuta en el

Intervalo de repintado

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario comunicar

rugosidad a la superficie a fin de asegurar la adherencia entre capas.

Mezcla

La BASE y el CURING AGENT cuidadosamente mezclados deben dejarse prereaccionar antes de su aplicación (15 minutos a 20°C), a otras temperaturas, ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Dilución

No se recomienda diluir salvo en casos en que sea estrictamente necesario. No diluir los componentes separadamente, sino únicamente la mezcla.

Curado

Para una más amplia gama de cargas ver INSTRUCCIONES DE APLICACION y la CARGO PROTECTION GUIDE.

Nota

HEMPADUR 15500 es sólo 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) Marzo 2006

(15500-11630-CR006)

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 reproductibilidad 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.

Página 2 de 2 Edición: Marzo 2006 Ficha Técnica