HEMPADUR FAST DRY 15560

CURING AGENT 97560

DESCRIPCION

Recubrimiento epoxi de dos componentes, curado con aducto de poliamina, de secado muy rápido. Contiene fosfato de cinc.

USO RECOMENDADO

Como imprimación o capa intermedia de secado rápido para sistemas HEMPADUR (epoxi), especialmente para intervalos de repintado cortos en aplicaciones en taller.

Temperatura de servicio Máximo en seco: 140ºC. Ver OBSERVACIONES.

Certificados Clasificado M-1 de la norma UNE 23727 90

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris 12170, Gris claro 12430 (contiene óxido de hierro micáceo (MIO). Ver OBSERVACIONES. Puede suministrarse en colors rojo 50890.
Volumen de sólidos	62±2%
Rendimiento teórico	6.2 m²/litro a 100 micras de película seca
Punto de inflamación	27°C
Peso específico	1.4 Kg/litro
Secaje superficial	½ hora aprox a 20ºC (ISO 1517)
Secaje al tacto	1-1½ horas aprox a 20°C
Curado total	7 días a 20°C
VOC	330 g/l (EPA Fed Ref Method 24)

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 15569 : CURING AGENT 97560		4:1 en volumen
Método	Pistola sin aire	Pistola aerogràfica	Brocha
Dilución	5% máx	15%	5% máx
Diluyente	THINNER 08450		
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.019"-0.021" - Presión: 175 atm (Datos orientativos)		
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610		
Espesor recomendado	Húmedo: 175 micras Seco: 100 micras (Ver OBSERVACIONES)		
Intervalo de repintado	Min: (Ver OBSERVACIONES) Máx: (Ver OBSERVACIONES)		

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Acero nuevo (en condiciones secas): Chorreado abrasivo al grado Sa2½ de la norma ISO 8501.1. Como protección temporal puede aplicarse un shopprimer, si es necesario. Los daños del shopprimer y la contaminación del almacenaje y fabricación deben ser eliminados cuidadosamente antes del pintado final. Usar HEMPADUR FAST DRY 15560 para parchear.

Mantenimiento: Eliminar el aciete y la grasa, etc, con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Eliminar la herrumbre y los restos de pintura vieja con un chorreado abrasivo en húmedo o seco o con una limpieza mecánica.
Biselar los bordes de las zonas circundantes con pintura en buen estado. Después de un chorreado abrasivo en húmedo, baldear la superficie con agua dulce y dejar secar. Parchear las zonas sin pintura hasta alcanzar el espesor de película original.

CONDICIONES DE APLICACION

Emplear sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de 0ºC. La temperatura de la pintura debe estar alrededor de los 15ºC. En espacios cerrados facilitar ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

CAPAS SUBSIGUIENTES

HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX, HEMUCRYL o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Color

El CURING AGENT 97560 oscurece durante el almacenaje, por lo que el color final puede ser más oscuro y amarillento que el 12170. El cambio de color no altera las propiedades del producto.

Exposición a la intemperie y temperaturas de servicio

Los productos epoxi tienen tendencia natural a calear a la intemperie y a volverse más sensibles a los daños mecánicos y al ataque químico cuando se exponen a temperaturas elevadas.

Espesores

Puede especificarse a espesores distintos a los indicados según la zona y el uso, ello alterará el rendimiento y puede influir en el tiempo de secaje y el intervalo de repintado.
El espesor recomendado es: 75-150 micras.

Superficies irregulares

Los espesores excesivos (entre 2-3 veces superiores al máximo recomendado) en superficies irregulares tales como soldaduras, grietas, etc, pueden provocar la rotura de la película aplicada en estas zonas.

Repintado

Intervalos de repintado según las condiciones de exposición, con una temperatura de superficie de 20ºC:

	Mínimo Aplicaciones en campo - 100µ		Mínimo Aplicaciones en taller - 75µ		Máximo	
Ambiente de exposición	Moderado	Agresivo	Moderado	Agresivo	Moderado	Agresivo
Repintado con:						
HEMPATEX	1 hora	2 horas	15 minutos	1 hora	8 horas	8 horas
HEMPADUR	2 horas	3 horas	1 hora	1½ hora	No tiene	No tiene
HEMPATHANE	2 horas	3 horas	1 hora	1½ hora	10 días	3 días
58030	1 horas	2 horas	1 hora	1½ hora	24 horas	8 horas

(*) En caso de mantenimiento general comprendiendo sistemas epoxi de elevado espesor total el intervalo de repintado mínimo puede doblarse.
(**) En ambientes suaves de exposición el repintado con HEMPADUR y HEMPATHANE no tienen intervalo máximo. Para otros sistemas consultar con HEMPEL.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, se recomienda dar rugosidad a la superficie para asegurar la correcta adherencia entre capas. Asimismo si se repinta con un sistema no HEMPADUR, aplicar una fina capa adicional de HEMPADUR 15560 según las normas indicadas anteriormente.
Para asegurar la adherencia entre capas es indispensable que la superficie esté completamente limpia, especialmente en intervalos de repintado prolongados. Eliminar la suciedad, el polvo y la grasa con un detergente adecuado seguido de un lavado con agua dulce a alta presión. Eliminar las sales con agua dulce a presión.
Después de una exposición prolongada es recomendable eliminar cualquier degradación de la superficie. Si se realiza un lavado con agua dulce a alta presión para eliminar cualquier degradación de la superficie es posible que esta limpieza pueda reemplazar los métodos de limpieza antes descritos. Consultar a HEMPEL si existe alguna duda sobre el caso.
Para asegurarse de que la calidad de la limpieza es la correcta se recomienda hacer un test adecuado.

Nota:

HEMPADUR 15560 es para uso profesional exclusivamente.

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) Octubre 2005 (15560-12170-CO007)

6ara 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.