



# Ficha Técnica

## HEMPADUR 15590

Para temperaturas medias: CURING AGENT 95100

### DESCRIPCION

Imprimación epoxi de dos componentes especialmente formulada para superficies expuestas a fuerte abrasión.

### USO RECOMENDADO

Como imprimación para sistemas epoxi de alta protección incluso en áreas sumergidas de acuerdo con la especificación. Puede usarse con temperaturas de 5°C, preferiblemente 10°C o superiores.

**Temperatura de servicio**      Máximo: 140°C en seco.

### DATOS TECNICOS

Color      Semibrillante

Acabado      Rojo 56880

Sólidos en volumen      44±2%

Rendimiento teórico      11 m<sup>2</sup>/litro a 40 micras

Punto de inflamación      26°C

Peso específico      1.3 Kg/litro

Secaje al tacto      3 horas aprox. a 20°C

Curado      7 días aprox. a 20°C

V.O.C.      500 gr/litro

Vida del producto      1 año (25°C) desde su fabricación. Dependiendo de las condiciones de almacenaje puede ser necesaria agitación mecánica del producto antes de su uso.

### APLICACION

Proporción de la mezcla      BASE 15599:CURING AGENT 95100 - 15:4 en volumen

Método      Pistola sin aire      Pistola aerográfica

Dilución      5% máx.      15% máx.

Diluyente      HEMPEL'S THINNER 08450

Vida de la mezcla      2 horas a 20°C

Espesor recomendado      Húmedo: 100 micras  
Seco: 40 micras

Intervalo de repintado      Mín: 8 horas a 20°C  
Máx: 1 mes a 20°C (Ver OBSERVACIONES)

Limpieza de utensilios      HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Pistola sin aire      Boquilla: 0.017"-0.019" - Presión: 150 atm.

**HEMPEL**  
Ficha Técnica



15590

## PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

**Acero nuevo:** Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ -3 dependiendo de la zona, con una rugosidad media correspondiente a BN11a del Rugotest N° 3, 5.5 G/S del Keane Tator Comparator o (G) del ISO Comparator Coarse, o de acuerdo con la especificación. Eliminar el aceite y la grasa con un detergente apropiado y las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión antes de chorrear. Después de chorrear, limpiar la superficie cuidadosamente para eliminar los restos de abrasivo y polvo.

**Mantenimiento:** En superficies viejas que han sido expuestas a agua salada, el exceso de sales en las picaduras puede precisar un correado húmedo después del chorreado seco general. Alternativamente, puede practicarse un chorreado en seco seguido de un lavado con agua a alta presión, dejar secar y chorrear en seco de nuevo.

## CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. El 15590 puede aplicarse a una temperatura mínima de 5°C, preferiblemente por encima de 10°C. La humedad relativa máxima tolerada es del 80%, preferiblemente por debajo del 60%. La temperatura de la pintura debe encontrarse preferiblemente entre 15 y 25°C. En espacios cerrados facilitar la ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

## CAPAS PRECEDENTES

Ninguna.

## CAPAS SUBSIGUIENTES

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 35530 y HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45750. Puede usarse como imprimación de chorreado con el sistema HEMPADUR 15400.

## OBSERVACIONES

Pueden especificarse espesores de película distintos a los indicados según el uso y la zona. Ello influirá sobre el tiempo de secaje y el intervalo de repintado. El espesor recomendado se encuentra entre las 30-50 micras. El intervalo mínimo de repintado establecido puede reducirse a la mitad para zonas sumergidas en agua. Para asegurar una buena adherencia y potenciar las propiedades mecánicas del producto se recomienda:

- El recubrimiento debe aplicarse a los espesores recomendados alrededor de las 40 micras especificadas.
- La formación de la película debe ser buena y sin pulverización seca.
- El secado y el curado deben atenerse a las CONDICIONES DE APLICACION descritas (ver más arriba). (En el caso de un prolongado intervalo de repintado: esperar hasta obtener un curado total)
- En la superficie no debe haber ningún tipo de contaminación, excepto polvo, etc que pueda ser eliminado por aspiración (en tanques) o por soplado con aire (en el exterior).

La superficie debe estar completamente limpia antes del repintado. El recubrimiento debe inspeccionarse cuidadosamente, y debe estar libre de parches, zonas blanquecinas o formaciones grasientas para obtener una buena adherencia con la capa subsiguiente. Los mencionados defectos de superficie pueden aparecer por la exudación del endurecedor si el HEMPADUR 15590 se aplica a bajas temperaturas sin un tiempo apropiado de inducción o si el recubrimiento está expuesto al agua (lluvia, condensación) durante el secado y el curado.

- Dependiendo de las condiciones climatológicas locales puede prolongarse el intervalo máximo de repintado. (Para más detalles contactar con el Servicio Técnico de HEMPEL).

Si se sobrepasa el intervalo de repintado, es necesario proporcionar rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. Si la superficie ha sido expuesta a la intemperie antes del repintado eliminar cualquier tipo de contaminación utilizando agua dulce a alta presión y dejar secar. Este tipo de limpieza puede realizarse 8 horas después de la aplicación del HEMPADUR 15590 con una temperatura del acero de 20°C.

Nota:

**HEMPADUR 15590 es exclusivamente 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) Diciembre 2005

(15590-56880-CO005)

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.