



Ficha Técnica

HEMPEL'S ZINC PRIMER 16490

DESCRIPCION

Imprimación fenoxi de un componente, de alto peso molecular, con un elevado contenido en zinc.

USO RECOMENDADO

1. Para la protección del acero en ambientes altamente corrosivos.
2. Para reparaciones de GALVOSIL y otros recubrimientos ricos en zinc.
3. Para reparaciones de acero galvanizado.

Temperatura de servicio Exposición en seco, máx 120°C, aunque dependerá del recubrimiento posterior.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Excelente protección de superficies expuestas a ambientes de elevada corrosividad
- Secaje rápido
- Excelente adherencia sobre acero, acero galvanizado y otras imprimaciones de zinc

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris metálico19840
Volumen de sólidos	33±2%
Rendimiento teórico	9.4 m ² /litro a 35 micras
Punto de inflamación	7°C
Peso específico	2 Kg/litro
Secaje superficial	15 minutos aprox a 20°C (ISO 1517)
Secaje al tacto	30 minutos aprox a 20°C
COV	590 gr/litro

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Brocha
Dilución	5% máx	5% máx
Diluyente	THINNER 08450	
Espesor recomendado	Húmedo: 100 micras	Seco: 35 micras
Intervalo de repintado	Mín: 30 minutos Máx: No tiene (Ver OBSERVACIONES)	
Limpieza	THINNER 08450 o HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.019"-0.021" - Presión: 200 atm (Datos orientativos)	

HEMPEL
Ficha Técnica



16490

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

Chorroado abrasivo al grado Sa 2½ según norma ISO 8501.1 con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a a BN10 del Rugotest N. 3 o al grado 2.0 G/S del Keane Tatot Comparator o ISO-Comparator, Medium (G).

Reparación de acero galvanizado o pintura rica en zinc:

Eliminar aceite y grasa, etc con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. Eliminar polvo y material mal adherido por medio de un chorroado abrasivo o limpieza mecánica (evitar el pulido de la superficie). Eliminar los residuos.

CONDICIONES DE APLICACION

La superficie debe estar completamente limpia y seca y su temperatura debe estar por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. Puede ser aplicado a bajas temperaturas sin embargo ello aumentará el tiempo de secado. En el punto de congelación y temperaturas inferiores se corre el riesgo de formación de hielo sobre la superficie, lo cual perjudicará la adherencia.

CAPAS PRECEDENTES

Ninguna.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Los sistemas recomendados son HEMPADUR y HEMPATEX o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Seco: máxima 120°C, dependiendo de la capa subsiguiente.

Nota: Debido al alto riesgo de corrosión por penetración de la humedad, se recomienda no usar el zinc primer en superficies calientes, bajo aislamiento.

Espesor:

Puede especificarse a espesores distintos de los indicados, dependiendo del propósito y de la zona de utilización. El espesor recomendado está entre 25-35 micras.

Intervalo de repintado

Si el recubrimiento ha sido expuesto a la atmósfera durante algún tiempo, la superficie debe ser baldeada y cepillada con un cepillo vegetal o de nylon para eliminar el óxido blanco (subproductos de la corrosión del zinc) y a continuación eliminar la suciedad, el aceite, la grasa, etc, y después dejar secar la superficie. Cuando se recubre, el sistema de pintura completo debe estar completamente seco y curado para obtener las óptimas propiedades mecánicas del mismo. Evitar la contaminación por agua en los botes puesto que provocaría gelatinización o producción de gases.

Nota:

HEMPEL'S ZINC PRIMER 16490 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) Agosto 2005

(16490-19840-CO008)

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.