



Ficha Técnica

HEMPADUR 17632 CURING AGENT 98420

DESCRIPCION

Pintura epoxi de capa gruesa, de dos componentes, curada con aducto de poliamida que al secar forma una película dura y tenaz con una buena resistencia a la abrasión, al agua de mar y combustibles.

USO RECOMENDADO

Como recubrimiento autoimprimante para tanques de lastre de agua y similares. Como imprimación para sistemas epoxi a la intemperie o en agua. Como acabado en el pintado de interiores de aerogeneradores o cuando se desea un acabado monocapa mate o satinado.

Temperatura de servicio	Seco: Máx: 120°C (Ver OBSERVACIONES) Agua de lastre: Resistente a la temperatura normal del mar* Agua de servicio: 40°C (sin gradiente de temperatura) Otros líquidos: Contactar con HEMPEL
Certificados	* Evitar la exposición prolongada a temperaturas de gradiente negativo. Certificado B1 de Marintek, Noruega. Aprobado provisionalmente por el Lloyd's Register of Shipping como recubrimiento para el control de la corrosión. Aprobado por el Maritime Register of Shipping, Rusia, como recubrimiento para el control de la corrosión. Aprobado como recubrimiento para tanques de lastre por el Germanischer Lloyd, Alemania. HEMPADUR 1763 ha sido aprobado como no contaminante para cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña. HEMPADUR 1763 cumple con la Sección 175.300 of the Code of Federal Regulations respecto al transporte de alimentos secos (FDA).

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris 12170
Volumen de sólidos	69±2%
Rendimiento teórico	3.9 m ² /litro a 175 micras
Punto de inflamación	32°C
Peso específico	1.4 Kg/litro
Secaje al tacto	7-8 horas a 20°C
Curado	7 días a 20°C
VOC	302g/litro

APLICACION

Proporción de mezcla	Base 17637:C.A. 98420 4:1 en volumen
Método	Pistola sin aire y brocha
Dilución	5% máx. THINNER 08450
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C
Tiempo de inducción	Ver OBSERVACIONES
Espesor recomendado	Húmedo: 275 micras Seco: 175 micras (Ver OBSERVACIONES)
Intervalo de repintado	Mín: 8 horas a 20°C Máx: No tiene
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 o THINNER 08570
Pistola sin aire	Boquilla: 0.021"-0.025" - Presión: 250 atm



17632

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

Eliminar aceites y grasas, etc con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo al grado Sa2½. Si es necesario puede usarse un shopprimer como protección temporal. Todos los daños del shopprimer y la posible contaminación por almacenaje y fabricación deben ser eliminados antes del pintado final.

Reparaciones y mantenimiento

Eliminar aceites y grasas, etc con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Reparar las áreas dañadas con una limpieza mecánica al grado ST3 (en zonas pequeñas) o un chorreado abrasivo a Sa 2, preferiblemente Sa2½. Una buena preparación de superficies acentuará las propiedades del producto. Como alternativa a una limpieza en seco puede realizarse una limpieza con agua dulce a alta presión sobre recubrimiento bien adherido y/o acero. La superficie debe tener rugosidad suficiente después del lavado con agua. La limpieza del acero con agua debe alcanzar el grado WJ-3 a WJ-2 en exposición atmosférica y mínimo WJ-2 en inmersión (NACE N°. 5/SSPC-SP 12). El grado de reoxidación aceptado antes del pintado es de FR-2 en exposición atmosférica y FR-2, preferiblemente FR-1 en inmersión (Hempel Standard). Lijar los bordes de estas áreas hasta llegar a pintura en buen estado. Eliminar los restos de polvo. Parchear hasta el espesor de película original.

CONDICIONES DE APLICACION

La temperatura de la pintura debe estar por encima de los 15°C para una aplicación apropiada. Aplicar sobre una superficie limpia y seca con una temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. En espacios cerrados proveer de ventilación adecuada durante la aplicación y el curado.

CAPAS PRECEDENTES

HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15891 o de acuerdo con la especificación.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Ninguna o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES**Temperatura de servicio**

Los recubrimientos epoxi tienen una tendencia natural a calentar cuando están expuestos a la intemperie y a altas temperaturas son más sensibles a los ataques mecánicos y químicos.

Espesores

Puede especificarse en espesores de película distintos que los indicados según el sistema y la zona a recubrir. El cambio de espesor influirá sobre el rendimiento y muy probablemente también sobre el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El rango de aplicación de película seca recomendado es de 125-250 micras.

Mezcla/Tiempo de inducción

Se recomienda dejar un tiempo de inducción de la mezcla (Base+Curing Agent) antes de aplicar. En caso de usar un equipo de aplicación de dos componentes, debe calentarse, previamente, el producto, antes de proceder a la aplicación.

Nota:

HEMPADUR 17632 es un producto 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 2004

(17632-12170-00901)

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 reproducibilidad 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.