HEMUDUR ZINC 18560

HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97110
CURING AGENT 97700

DESCRIPCION

Imprimación epoxi al agua de tres componentes, con elevado contenido en polvo de zinc. Cura formando una película dura y tenaz con elevadas propiedades anticorrosivas, proporcionando protección catódica contra los daños mecánicos.

USO RECOMENDADO

Como imprimación anticorrosiva en ambientes de moderada a elevada corrosividad para sistemas al agua.

Temperatura de servicio En seco: 140°C máximo

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris 19840
Volumen de sólidos	51±2%
Rendimiento teórico	10.2 m²/litro a 50 micras
Punto de inflamación	Superior a 66°C
Peso específico	2.5 Kg/litro
Secaje superficial	1 hora aprox a 20ºC
Secaje al tacto	2 horas aprox a 20°C
Curado total	1 semana a 20°C
VOC	10 g/litro

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 18569	4.3 en volumen
	P. DE ZINC 97110	17.0 en peso (total 6.7 en volumen)
	C. A. 97700	3.3 en volumen
Método	Añadir lentamente el HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97110 mientras se agita la BASE 18569. Agitar constantemente hasta que la mezcla sea homogénea con un mezclador mecánico adecuado. Después añadir el CURING AGENT 97700.	
Dilución		
Diluyente	Pistola sin aire	Brocha (retoques)
	10% máx	5% máx
Vida de la mezcla	Agua dulce	Agua dulce
	3 horas a 20°C (Ver OBSERVACIONES)	
Espesor recomendado	1½ a 15ºC	
Intervalo de repintado	Húmedo: 100 micras aprox. Seco: 50 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Limpieza	(Ver OBSERVACIONES)	
Pistola sin aire	Agua dulce (Ver OBSERVACIONES)	
	Boquilla: 0.015"-0.019" - Presión: 150 atm (Datos orientativos)	

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 con una rugosidad superficial correspondiente al grado BN9a del Rugotest Nº. 3, 2.0 G/S del Keane-Tator Comparator o Medium (G) del ISO Comparator.

CONDICIONES DE APLICACION

Utilizar el producto sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 15°C. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. La humedad relativa durante el secaje, debe estar por debajo del 80%, preferiblemente 40-60%. Facilitar una buena ventilación durante la aplicación y el secado.

Para una buena evaporación de los vapores liberados durante la aplicación y el secaje se requiere una renovación de aire de 75 m^3/litro por litro de pintura aprox. a 20°C. (Humedad relativa del aire suministrado 40%).

CAPAS SUBSIGUIENTES

Sistemas HEMUDUR, HEMUCRYL o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Nota: Si se usa como protección anticorrosiva bajo aislamiento de instalaciones a altas temperaturas es muy importante que NO penetre humedad durante los periodos de paro, para evitar el riesgo de “corrosión húmeda” cuando la temperatura aumenta.

Aplicación

Usar el tamaño de boquilla recomendado para una correcta formación de película.

Espesor recomendado

Puede aplicarse en espesores distintos del recomendado, según el propósito y la zona de uso, lo cual afectará el rendimiento teórico y puede influir en la dilución, el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El margen normal de espesores es de 30-75 micras.

Pintado

La durabilidad y el buen funcionamiento de los productos base agua depende en gran parte de una buena aplicación. Debe tenerse especial cuidado cuando se aplica en zonas como remaches, soldaduras, cantos, juntas, etc. Evitar grosores excesivos de pintura por capa. Es recomendable aplicar una capa de refuerzo en estas zonas.

Cantos vivos

En los productos base agua es muy importante que los cantos esten cuidadosamente redondeados y las juntas perfectamente cerradas y selladas a fin de facilitar una correcta protección anticorrosiva.

Repintado

Intervalos de repintado según las condiciones de exposición:
(50 micras de película seca de HEMUDUR 18560. Temperatura del acero 20ºC)

	Mínimo			Máximo		
	Condiciones atomosféricas			Condiciones atmosféricas		
Repintado con	Suave	Medio	Agresivo	Suave	Medio	Agresivo
HEMUCRYL	2 h	3 h	3 h	no tiene**	1 sem**	24 h**
HEMUDUR	2 h*	3 h	3 h	no tiene**	no tiene**	3 sem**

* HEMUDUR ZINC 18560 puede ser repintado con HEMUDUR 18500 con un intervalo mínimo de 10 minutos si los dos han sido especificados a 30 micras de película seca. Además, la superficie debe estar completamente curada antes de aplicar la tercera capa.

** La superficie debe estar completamente limpia antes del repintado. Si en la superficie aparece "óxido blanco", éste debe ser eliminado con un cepillo de cerda dura y agua abundante, si es necesario.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario proporcionar rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Bajas temperaturas

Si las superficies pintadas deben quedar expuestas al agua o a fuerte humedad a temperaturas inferiores a 15°C poco tiempo después de la aplicación, debe evitarse la aplicación de espesores excesivos de pintura y dejar secar la última capa durante 6 horas como mínimo a 20°Cy entre 40-60% de humedad relativa. Evitar la aplicación al exterior durante la noche con bajas temperaturas, condensación y lluvia.

Limpieza de equipos

Los utensilios deben limpiarse inmediatamente después de su uso con agua dulce o jabonosa. Si estan sucios de pintura seca usar HEMPEL'S TOOL CLENAR 99610.

Almacenaje

Almacenar a temperaturas entre 5 y 40°C. La estabilidad se reduce a temperaturas superiores a 30°C. No exponer a heladas durante el almacenaje y el transporte.

Vida de la mezcla

En este producto la vida de la mezcla no corresponde a un aumento de viscosidad. Aunque la pintura tenga un aspecto correcto después de transcurridas 3 horas a 20°C, no debe aplicarse, ya que sus propiedades protectoras se ven drásticamente reducidas después de este tiempo. Tener presente que la vida de la mezcla desciende al bajar la temperatura, siendo de 1½ hora a 15ºC. La temperatura se refiere tanto a la ambiente, como a la del acero y la pintura.

Nota

HEMUDUR ZINC 18560 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) Diciembre 2005 (18560-12170-CR003)

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.