



# Instrucciones de Aplicación

Para la descripción del producto, consultar la ficha técnica

## HEMPATHANE 35380

CURING AGENT 95580

**Objetivo:** Estas Instrucciones de Aplicación hacen referencia a la preparación de superficies, equipos y detalles de la aplicación del HEMPATHANE 35380.

**Preparación de superficies** Los cordones de soldaduras y cantos vivos deben aplanarse o redondearse antes del chorreado. Eliminar cualquier tipo de laminación. Antes de realizar el chorreado deben eliminarse el aceite, la grasa y otros contaminantes. Las superficies de acero deben ser protegidas con un chorreado abrasivo al grado Sa2½ como mínimo. La rugosidad mínima necesaria de la superficie debe ser equivalente a Ra=25 micras (con crestas y valles de rugosidad = 150 micras) correspondiente a BN11a del Rugotest No 3 ó 5,5 G/S del Keane-Tator Comparator o Coarse (G) del ISO Comparator (ISO/DIS 8503/1). Eliminar el polvo, abrasivo, etc de la superficie chorreada antes de aplicar HEMPATHANE 35380. La superficie debe estar completamente seca con una temperatura mínima de 3°C por encima del punto de rocío para evitar condensaciones.

**Equipo de aplicación** La aplicación a pistola debe realizarse con el método de mezcla en boquilla y caliente, por ejemplo GRACO HYDRA-CAT SYSTEM o similar.

Relación de compresión:	mín. 1:45
Proporción:	3 pistones: 2 para la BASE, 1 para el CURING AGENT, dando una proporción de mezcla de 4:1 en volumen
Filtro:	2 filtros en línea en la parte de succión
Calefactor:	3 en línea (2100W) 2 para la BASE, 1 para el CURING AGENT
Mezcla:	Agitador 3/8". Mín. 27 elementos
Manguera:	3/8", preferiblemente aislada (o calentada)
Latiguillo pistola:	1/4", 3 metros máximo
Diámetro boquilla:	Tipo reversible: 0.031"-0.035"

**Procedimiento:**

**Calentamiento:** Es necesario el calentamiento de la pintura para reducir la viscosidad. La temperatura ideal para aplicar a pistola es de 40-50°C aprox. Se recomienda almacenar la pintura en ambientes cálidos (especialmente los envases de la base), mínimo 20°C, que es la temperatura de trabajo mínima exigida. La temperatura máxima de almacenaje para el endurecedor es de 40°C.

**Limpieza:** Limpiar el equipo con HEMPEL'S THINNER 0846 para asegurar una completa limpieza y un buen funcionamiento de la bomba. La presión de salida de la bomba debe ser de 120 atm. EN NINGUN CASO USAR HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, podría solidificar el ENDURECEDOR!

**Inicio:** Introducir los dos componentes, BASE y CURING AGENT, dentro del equipo y vaciarlo de cualquier material extraño.

Hacer circular el producto hasta que la presión de salida de los cilindros sea idéntica, entre 160-200 atm. Entonces el producto está listo para aplicar.

# HEMPEL

Instrucciones de Aplicación



35380

Si alguno o todos los cilindros muestran una presión demasiado baja y no se produce la salida del producto, ello será indicativo que la viscosidad del producto es demasiado alta, en tal caso será necesario calentar la base.

Normalmente sólo es necesario calentar la base 35389. No exponga el Endurecedor a una temperatura excesivamente alta, la temperatura máxima recomendada es de 30°C. La correlación entre la temperatura de la base y el endurecedor es como sigue:

BASE 35389:	60°C	50°C
CURING AGENT	20°C aprox.	30°C aprox.

Antes de la aplicación debe comprobarse la proporción de la mezcla. Cerrar las válvulas de recirculación de la manguera. Medir el flujo volumétrico de los dos componentes por separado, lejos del orificio de salida justo después del cilindro dosificador.

Base:Endurecedor, 4:1 en volumen.

Pulverización:

Durante los primeros segundos de pulverización, la pintura a menudo no se pulveriza adecuadamente debido a la reacción del producto en la manguera y pistola.

**Si se interrumpe la pulverización por una reacción demasiado alta del producto, vaciar de producto la pistola, la manguera y el agitador en un cubo o tambor.**

**Nota: Debido a la corta vida de la mezcla deben tomarse las siguientes precauciones:**

- Pulverizar de una forma continua (no parar la pulverización excepto para cerrar y abrir la pistola).**
- Asegurarse que el sistema está descompresionado**
- Tenga preparadas las herramientas para desconectar inmediatamente la manguera del agitador si la pulverización se ha interrumpido demasiado tiempo. Este procedimiento preservará de daños al agitador.**
- Evitar en lo posible la recirculación, puesto que el endurecedor puede reaccionar con la humedad del aire.**

La distancia óptima entre la pistola y la superficie es de aproximadamente 30 cm. Esta puede variar en relación a las condiciones, medida y forma de la superficie, **pero nunca distancias demasiado largas, máximo 40 cm aproximadamente.**

Se recomienda hacer varias pasadas húmedo sobre húmedo para asegurar una película homogénea y sin poros de acuerdo con el espesor de pintura especificado. En la mayoría de los casos de 1.5 mm como mínimo.

El espesor de pintura aplicado debe ser comprobado inmediatamente después de la aplicación con un medidor de película húmeda apropiado (0-1000 micras). Iniciar la aplicación sobre unos paneles de prueba para poder corregir el espesor de película y a continuación iniciar el trabajo propiamente dicho a la misma velocidad de aplicación.

Control:

**Nota 1:** Para comprobar si la mezcla es correcta evaluar el secaje al tacto (ver ficha técnica) y la adherencia del producto aplicado.



35380

**Nota 2:** Los tres dosificadores cilíndricos deben tener la misma o casi la misma presión de salida. El movimiento de carga y descarga de los pistones debe ser sincronizado dentro de un mismo orden. Para conseguir una película homogénea, sin poros y de acuerdo con el espesor especificado deben darse varias pasadas húmedo sobre húmedo. En la mayoría de los casos de 1.5 mm como mínimo.

**Secaje y curado:**

Temperatura del acero	10°C	20°C	30°C	40°C
Seco al tacto, aprox.	15 minutos	10 minutos	7 minutos	6 minutos

Nota: Con una temperatura del acero por debajo de los 10°C contactar con la oficina HEMPEL más cercana.

El tiempo de secaje y curado puede ajustarse según demanda. Se puede acortar el tiempo para manipulación aplicando HEMPATHANE 35380 sobre tuberías calientes y a continuación enfriar la superficie con agua, para hacer descender la temperatura de la misma a temperatura ambiente. **El enfriamiento con agua no debe realizarse antes de que la superficie esté seca al tacto.**

**Limpieza del equipo:**

Una limpieza apropiada del equipo es esencial para obtener un buen resultado.

Inmediatamente después de la aplicación del acabado la bomba, la manguera y la pistola deben ser limpiadas con abundante HEMPEL'S THINNER 08460 hasta que el diluyente aparezca limpio. **NO USAR HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610.**

**Nota:** La vida de la mezcla del HEMPATHANE 35380 es solamente de 3 minutos con una temperatura de pulverización de 40-50°C. Después de este tiempo empieza la gelatinización de la misma.

Después de eliminar todo el producto de la bomba y las mangueras, limpiar la válvula de agitación y las tuberías de succión.

**Nota: Debe tenerse especial cuidado en limpiar la línea de aplicación del endurecedor, puesto que cualquier resto del mismo puede reaccionar con la humedad del aire. Además se aconseja desarmar el equipo, especialmente los cilindros.**

Los datos sobre el equipo de aplicación son complementarios. Consultar el manual correspondiente.

**Capa de refuerzo:**

En los cantos, esquinas, soldaduras y zonas de difícil acceso debe aplicarse una capa de refuerzo (parcheo) antes o después de la aplicación a pistola.

**Capa de acabado:**

HEMPATHANE 35380 puede ser recubierto como protección contra la degradación por rayos UV. Consultar con la oficina HEMPEL más cercana.

**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.

**Edición:**

Marzo 2003

(35380-19990-CR011)