



Ficha Técnica

HEMPEL'S EPOXY 354E0 CURING AGENT 954E0

DESCRIPCION

Recubrimiento epoxy de dos componentes con muy bajo contenido en disolventes.

USO RECOMENDADO

Revestimiento interior de tanques, depósitos y conducciones de combustibles en general y otros productos químicos.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Prácticamente sin disolventes (2%)
- Resistente a gasolinas con o sin plomo, gasoil, fuel oil y otros hidrocarburos
- Elevada resistencia química a disolventes y productos ácidos y alcalinos
- Aplicable a espesores de hasta 500 micras en una sola capa
- Gran dureza y resistencia a la abrasión
- Excelente adherencia sobre acero chorreado y hormigón debidamente preparado

DATOS TECNICOS

Aspecto	Brillante
Color	Rojo 50700
Volumen de sólidos	98%
Rendimiento teórico	3.3 m ² /litro a 300 micras
Peso específico	1.2 Kg/litro
Secaje al tacto	16 horas a 20°C aprox. a 20°C
Curado total	10 días a 20°C
Punto de inflamación	Superior a 50°C

APLICACION

Método	Pistola sin aire Brocha (retoques)
Dilución	No diluir (ver OBSERVACIONES)
Proporción de mezcla	HEMPEL'S BASE 354E9 : CURING AGENT 954E0 - 2:1 en volumen
Vida de la mezcla	45 minutos a 20°C
Espesor	300 micras de película seca
Limpieza	THINNER 08450 ó HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Intervalo de repintado	mín: 24 horas a 20°C máx: 5 días a 20°C (ver OBSERVACIONES)
Pistola sin aire	Boquilla 0.019"-0.023" - Presión: 200 Kg/cm ²



354E0

PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero

- Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501.1 con una rugosidad equivalente a BN10a del Rugotest N° 3 ó a 3.0 G/S del Keane Tator Comparator. En caso de productos químicos muy agresivos puede ser necesario llegar al grado Sa3.

Hormigón

- Dejar fraguar como mínimo durante 28 días
- Eliminar la lechada de fraguado y otros contaminantes con chorro de agua y abrasivo, lavando posteriormente con agua dulce para eliminar los residuos de abrasivo.
- Dejar secar
- Impregnar la superficie con HEMPEL'S SELLADOR EPOXY 05970 sin que forme película (ver ficha técnica del 05970)

Una vez preparado el sustrato, aplicar HEMPEL'S EPOXY 354E0 a un mínimo de 300 micras de espesor de película seca a pistola sin aire, en dos capas.

Para más detalles consultar a nuestro Departamento Técnico.

OBSERVACIONES

La temperatura ambiente y la del sustrato deben estar por encima de los 10°C durante la aplicación y el curado. La temperatura de la superficie debe estar, además, por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones. La humedad relativa debe ser inferior al 70% durante la aplicación y al 80% durante el curado, a fin de evitar la formación de poros en la película.

El mejor momento para repintar es cuando la superficie está seca pero todavía ligeramente pegajosa.

En repasos y parcheos a brocha podrá diluirse con 1-2% de HEMPEL'S THINNER 08450.

Puede especificarse a espesores de película diferentes de los indicados, lo cual afectará el rendimiento, tiempo de secaje e intervalo de repintado. Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario comunicar rugosidad a la superficie a fin de asegurar la adherencia entre capas.

En ningún caso debe ponerse un tanque en servicio hasta que el recubrimiento se encuentre completamente curado (aprox. 10 días a 20°C). Este intervalo puede ser mayor en el caso de temperaturas inferiores o espesores superiores al indicado.

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) Marzo 2006

(354E0-50700-00003)