



Ficha Técnica

HEMPADUR GLASS FLAKE 35851

CURING AGENT 97652

DESCRIPCION

Recubrimiento epoxi de dos componentes, de alto contenido en sólidos, pigmentado con escamas de vidrio (glass flakes) y curado con poliamino-amidas.

USO RECOMENDADO

Para la protección prolongada del acero expuesto en ambientes fuertemente agresivos y corrosivos.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Muy impermeable
- Excelentes propiedades anti-humedad
- Proporciona una película dura y tenaz
- Buena resistencia a la abrasión y al impacto
- Buena resistencia al agua de mar, aceites minerales, hidrocarburos alifáticos, salpicaduras de gasolinas, aceites lubricantes, etc

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semi-brillante. Superficie ligeramente rugosa.
Color	Gris 12340, Gris 17700, Azul 30180
Volumen de sólidos	81±2%
Rendimiento teórico	4.6 m ² /litro - 175 micras
Punto de inflamación	27C, copa cerrada
Peso específico	1.6 Kg/litro
Secaje al tacto	7-8 horas a 20°C
Curado	7 días a 20°C
VOC	205 g/litro

DATOS APLICACION

Método	Pistola sin aire	Brocha
Dilución	Máx 10% con THINNER 08450	
Proporción de la mezcla	BASE 35858 : CURING AGENT 97652 - 3:1 en volumen	
Vida de la mezcla	1 h a 20°C (pistola sin aire); 1½ h a 20°C (Brocha). Ver OBSERVACIONES.	
Espesor recomendado	Húmedo: 250 micras Seco: 175 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Intervalo de repintado	Mín: 1 hora a 20°C Máx: 24 horas a 20°C	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 ó THINNER 08570	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.021"-0.031" - Presión: 250 atm (Datos orientativos)	



35851

PREPARACION DE SUPERFICIES Y ESQUEMA RECOMENDADO

- Eliminar aceite y grasa, etc, con un detergente adecuado
 - Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión
 - Chorreado abrasivo mínimo Sa 2½ de la norma ISO 8501.1 con un rugosidad equivalente a Rugotest Nº 3, BN 11. Después del chorreado limpiar la superficie cuidadosamente para eliminar los residuos de polvo
- La presencia de una excesiva cantidad de sales en superficies con picaduras de corrosión, requerirá un chorreado abrasivo, un lavado con agua dulce a alta presión, dejar secar y finalmente aplicar de nuevo un chorreado abrasivo. Alternar limpieza con agua, secado y chorreado abrasivo.

CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar únicamente sobre superficies secas y limpias con una temperatura por encima del punto de rocío para evitar posteriores condensaciones. Usar solamente cuando la aplicación y el curado posterior puedan transcurrir a temperaturas superiores a 10°C. La temperatura de la pintura debe estar por encima de los 15°C como mínimo, preferiblemente por encima de 20°C para conseguir una buena aplicación. En espacios cerrados hay que proveer ventilación forzada durante la aplicación y el secaje.

CAPAS PRECEDENTES

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

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio
Sistema de pintado

En seco: 120°C, con puntas máximas de hasta 140°C.

Cuando se aplica como monocapa el sistema recomendado es de dos capas de 250 micras secas cada una de HEMPADUR GLASS FLAKE 35851. En cualquier caso es importante obtener una película homogénea de pintura, sin porosidades, ni otros defectos.

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 secaje y el intervalo de repintado. El rango de aplicación de película seca recomendado es de 125-250 micras.

Intervalo de repintado

El intervalo máximo de repintado con poliuretanos puede ser de 48 horas cuando la temperatura del sustrato es de 20°C y siempre que la humedad relativa sea inferior al 70%.

En el supuesto que la humedad relativa sea superior al 70% y/o la temperatura inferior a 15°C, los intervalos de repintado no pueden ser superiores a 8 horas.

Vida de la mezcla

La vida de la mezcla depende del tamaño del envase y la temperatura. Para una temperatura de 35°C la vida de la mezcla puede reducirse a 15 minutos aprox.

Curing Agent

Los Curing Agent 97652 y 98750 tienen una apariencia turbia lo cual no influye en su forma de actuar.

Nota:

HEMPADUR GLASS FLAKE 35851 es para uso exclusivo de profesionales.

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

(35851-12340-00103)

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 e 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.