



DESCRIPCION

Pintura epoxi de dos componentes, de alto contenido en sólidos, curada con poliaminas con excelentes propiedades autoimprimantes.

La versión con aluminio cumple con la Norma UNE 48261.

USO RECOMENDADO

- Como imprimación anticorrosiva en trabajos de reparación y mantenimiento donde no sea posible chorrear y se precise una buena compatibilidad con el sistema aplicado, además puede usarse para parchear, proporcionando un elevado espesor de película.
- Como imprimación de alto espesor, capa intermedia y/o capa de acabado en sistemas epoxy, de acuerdo con la especificación, cuando se requiera un bajo contenido en disolventes y un elevado espesor de película. Como capa de acabado donde el efecto estético no es lo más importante.

Temperatura de servicio En seco: 80°C max. En inmersión: 30°C máx. (temperatura no gradiente)
Ver OBSERVACIONES

Certificados Aprobado por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña, como producto no contaminante para cargas de grano.
Clasificado como Class 1 según la norma BS 4476:Part 7:1987 (prueba de fuego).

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semi-brillante
Color	Rojo 50630, Gris 12170 Otros colores según carta
Volumen de sólidos	82±2%
Rendimiento teórico	4.1 m ² /litro - 200 micras, según color
Punto de inflamación	41°C, copa cerrada
Peso específico	1.4 Kg/litro, según color
Secaje superficial	Aprox 6 horas a 20°C
Secaje al tacto	Aprox 14 horas a 20°C
Curado	7 días a 20°C
VOC	170 g/l

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 45159:CURING AGENT 95450 - 1:1 en volumen
Método de aplicación	Pistola sin aire Brocha
Diluyente y dilución	THINNER 08450 5% máx THINNER 08450 5% máx Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C 3 horas a 20°C (Ver OBSERVACIONES)
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 y THINNER 08450
Espesor	Húmedo: 250 micras (Ver OBSERVACIONES) Seco: 200 micras (Ver OBSERVACIONES)
Intervalo de repintado	Mín: Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION Máx: Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION
Pistola sin aire	Diámetro boquilla: 0.019"-0.023" - Presión boquilla: 250 atm (orientativos)



PREPARACION DE
SUPERFICIES Y
ESQUEMA
RECOMENDADO

Reparación y mantenimiento: Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. Eliminar óxido y materiales con pobre adherencia mediante limpieza mecánica al grado St 3 de la norma ISO 8501.1 mediante chorreado abrasivo al grado Sa2, preferiblemente Sa2½. Una buena preparación de superficies mejorará el funcionamiento del producto.

Como alternativa a la limpieza en seco, puede realizarse un chorreado con agua dulce a presión sobre superficies con pintura bien adherida y/o acero. Después de la limpieza con agua la superficie debe tener rugosidad suficiente. Sobre acero el grado de limpieza con agua debe ser de WJ-3 a WJ-2 para uso en exposición atmosférica y mínimo WJ-2 para uso en inmersión (NACE N°. 5/SSPC-SP-12). Es aceptable una reoxidación antes de la aplicación de máximo FR-2 para uso en exposición atmosférica y FR-2, preferiblemente FR-1 para uso en inmersión (HEMPEL Standard). Lijar los bordes de estas áreas hasta llegar a pintura en buen estado. Eliminar los restos de polvo. Parchear hasta obtener una superficie homogénea. Eliminar la acumulación de sales y picaduras de óxido sobre la superficie mediante un chorreado de agua dulce a alta presión y chorreado abrasivo húmedo o chorreado abrasivo seco y chorreado de agua dulce a presión. Dejar secar y a continuación aplicar un chorreado abrasivo seco. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Acero nuevo: cuando se utilice como capa intermedia o de acabado, la preparación de superficie será la indicada para la capa de imprimación. Cuando se utilice como producto autoimprimante la preparación de superficies debe ser de acuerdo con la especificación.

GALVOSILS: Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

CONDICIONES DE
APLICACION

Aplicar sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 15C. La temperatura de la superficie y la de la propia pintura deben encontrarse asimismo por encima de dicho límite. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, para evitar condensaciones.

A altas temperaturas usar el producto inmediatamente después de realizar la mezcla. Ver OBSERVACIONES.

En espacios cerrados proveer una ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

CAPAS PRECEDENTES

Ninguna o de acuerdo con la especificación. HEMPADUR 45150 puede aplicarse directamente sobre zinc silicatos o metalizados. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Ninguna o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Temperatura de servicio

Los recubrimientos epoxi tienden por naturaleza a calentar en el exterior y son más sensibles a los daños mecánicos y químicos cuando están expuestos a elevadas temperaturas.

Color

Los colores claros tienden a amarillear cuando se exponen a la luz solar y oscurecen con el calor.

Espesores

Puede especificarse en espesores de película diferentes de los indicados, según la zona a pintar, lo cual afectará el rendimiento, tiempo de secado e intervalo de repintado. El espesor de película recomendado para aplicación a pistola sin aire es de 150-250 micras. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION para el espesor de película húmeda.

Para aplicación a brocha el espesor recomendado es de 100-125 micras secas.

Catalizador

Nota: En determinadas circunstancias el 45150 puede suministrarse con el Curing Agent 95454 para facilitar la aplicación a pistola y obtener un espesor de película seca entre 75-150 micras. 95454 puede usarse para aplicación a brocha cuando se requiera una superficie lisa. Para más detalles contactar con HEMPEL.

Vida de la mezcla

La vida de la mezcla depende del tamaño del bote y la temperatura. En botes de 20 litros y temperaturas elevadas (35°C), la vida de la mezcla puede reducirse hasta 15 minutos aproximadamente.

Intervalos de repintado

Los intervalos de repintado dependen de las condiciones ambientales. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Antes de proceder a un repintado de superficies expuestas a contaminación, limpiar la superficie con agua dulce a presión y dejar secar. Si el intervalo máximo de repintado ha sido excedido deberá proporcionarse rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Nota:

HEMPADUR 45150 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) Marzo 2004

(45150-50630-CO005)

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.