



HEMPADUR HI-BUILD 45230 CURING AGENT 95040

DESCRIPCION

Pintura epoxi de capa gruesa de dos componentes curada con poliamida. Forma una película dura y tenaz, resistente al agua de mar y a las salpicaduras de aceites minerales e hidrocarburos alifáticos. Resistencia limitada a los aceites animales y vegetales y a los hidrocarburos aromáticos, así como a los disolventes fuertes. No se recomienda para ácidos, álcalis o soluciones oxidantes.

USO RECOMENDADO

Como capa intermedia o de acabado sobre silicato de zinc (productos GALVOSIL) o similares para minimizar la formación de burbujas en ambientes moderada o fuertemente corrosivos.

Como acabado cuando el aspecto estético no es importante.

Como imprimación de taller o para temperaturas inferiores a 10°C. El CURING AGENT 95040 puede ser sustituido por el CURING AGENT 95570. (Ver CONDICIONES DE APLICACION)

Temperatura de servicio En seco, máximo: 140°C. Ver OBSERVACIONES.

DATOS TECNICOS

Aspecto	Semi-mate
Color	Gris claro 12170
Volumen de sólidos	62±2%
Rendimiento teórico	6.2 m ² /litro - 100 micras
Punto de inflamación	25°C
Peso específico	1.4 Kg/litro
Secaje superficial	3 horas aprox a 20°C (ISO 1517)
Secaje al tacto	8-10 horas a 20°C
Curado	1 semana a 20°C
VOC	365 g/litro

APLICACION

Proporción de mezcla	BASE 45239 : CURINB AGENT 95040 3 : 1 en volumen	
Método	Pistola sin aire	Brocha (parcheos)
Dilución	THINNER 08700 5% máx	THINNER 08700 5% máx
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C	
Espesor recomendado	Húmedo: 175 micras Seco: 100 micras	
Intervalo de repintado	Ver OBSERVACIONES	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Pistola sin aire	Diámetro boquilla: 0.018"-0.021" - Presión boquilla: 200 atm (orientativos)	

**PREPARACION DE SUPERFICIE**

Superficies de silicato de zinc: Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Después de una exposición en ambiente húmedo debe eliminarse el óxido blanco o sales de zinc mediante agua dulce a alta presión y si es necesario combinar con un cepillado con cepillo de nylon.

CONDICIONES DE APLICACION

Usar sólo cuando la aplicación y el curado puedan realizarse a una temperatura por encima de los 10°C. La temperatura de la superficie y de la pintura deben estar dentro de este límite. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas con una temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. En espacios cerrados proveer de ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje.

Nota: Con una temperatura de 10°C e inferior hasta -10°C usar CURING AGENT 95570. Con una relación de mezcla de: 45239:95570 = 3.0:1.0 en volumen. Puede también usarse 95570 cuando se aplica como imprimación de taller donde es necesario un secaje rápido y un intervalo de repintado corto.

**CAPAS PRECEDENTES
CAPAS SUBSIGUIENTES**

HEMPEL'S GALVOSIL o de acuerdo con la especificación.

Ninguna, o según el listado sobre intervalos de repintado o de acuerdo con la especificación. Para otras calidades contactar con HEMPEL.

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

La tendencia al caleo del producto en exteriores no incide sobre las propiedades protectoras del mismo. El producto es mecánica y químicamente sensible a temperaturas superiores a la máxima especificada. La combinación de estos tres elementos, mecánicos, químicos y temperaturas elevadas, aumenta el riesgo de daños.

Espesor de película

Puede especificarse a espesores distintos del recomendado según el propósito y zona a pintar. Ello alterará el rendimiento e influirá en el tiempo de secaje y el intervalo de repintado. El espesor seco recomendado es de: 50-100 micras. Sin embargo, para obtener un resultado óptimo como sistema anti-burbujas sobre silicato de zinc (GALVOSIL), aplicar HEMPADUR HIGH BUILD 45230 a un espesor de película seca de 75 micras. Se recomienda aplicar una capa ligera según el sistema "mist coat", sin diluir, dejar escapar el aire y pocos minutos después aplicar una capa completa de HEMPADUR HIGH BUILD 45230.

Este sistema se recomienda especialmente a temperatura por debajo de aproximadamente 25°C

Repintado

Intervalos de repintado según las condiciones ambientales (100 micras película seca de 45230):

Condiciones ambientales	Temperatura de la superficie 20°C					
	Mínimo			Máximo		
	Medio	Agresivo	Inmersión agua	Medio	Agresivo	Inmersión agua
Repintado con:						
56360	6 horas	6 horas		16 horas	12 horas	
46410	6 horas	8 horas	No relevante	24 horas	16 horas	No relevante
55210	12 horas	16 horas		10 días	3 días	
45230	12 horas	16 horas		Ninguna	30 días*	

* Si la superficie ha sido expuesta a la luz directa del sol por un periodo de tiempo corto, el intervalo de repintado máximo puede prolongarse.

Cuando la superficie ha sido expuesta a ambiente contaminante debe realizarse una limpieza a fondo de la misma con agua dulce a presión y dejar secar antes de repintar. Si se ha excedido el intervalo de repintado máximo debe conferirse rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Nota

HEMPADUR HI-BUILD 45230 es sólo 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) Abril 2004

(45230-12170-CO006)

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.