



Ficha Técnica

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751/45753

Para temperaturas altas y medias 45751: Base 45755 con CURING AGENT 97652
Para temperaturas medias y bajas 45753: Base 45755 con CURING AGENT 98750

DESCRIPCION

Autoimprimante epoxi de dos componentes, de capa gruesa, curado con aminas y poliamidas. Resistente a la abrasión y a la corrosión. Aplicable a pistola sin aire.

USO RECOMENDADO

Como protección de elevada resistencia sobre superficies expuestas a fuerte abrasión como rampas, bodegas y fondos de tanques.

Como recubrimiento interior de tanques de lastre en casos especiales tales como buques de transporte de productos químicos en caliente donde se requiere un recubrimiento epoxi puro.

Como capa de acabado cuando el aspecto estético no es importante.

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751 para climas cálidos.

HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753 para climas fríos.

Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Temperatura de servicio

En seco: Máximo 140°C (Ver OBSERVACIONES)
Tanques de lastre: Resiste a la temperatura del agua del mar*
Tanques de agua dulce: 50°C (sin gradiente de temperatura)
Otros líquidos: Contactar con HEMPEL
*Evitar una exposición prolongada a gradientes negativos de temperatura

CERTIFICADOS

Como no contaminante para las cargas de grano por Newcastle Occupational Health Agency, Gran Bretaña.

Aprobado por el Lloyd's Register of Shipping como recubrimiento para el control de la corrosión.

Aprobado como recubrimiento para tanques de lastre por Germanischer Lloyd, Alemania.

Clasificación B1 por Marintek, Noruega.

Reconocido por el Lloyd's Register of Shipping como recubrimiento de bajo rozamiento para buques que navegan entre hielos, durante el primer año después de la aplicación. Conforme con el Norsok M-501, system n°. 7.

Certificado Marca CE Directiva 96/98 como retardante del fuego.

DATOS TECNICOS

	45751	45753
Aspecto	Semi-brillante	
Color	Gris 12340 - Rojo 50630	
Volumen de sólidos	79±2%	
Rendimiento teórico	4 m ² /litro a 200 micras	
Peso específico	1.6 Kg/litro	
Punto de inflamación	27°C	
Secaje al tacto	7-8 horas a 20°C	8-10 horas a 10°C
Curado total	7 días a 20°C	14 días a 10°C
VOC	250 g/litro	235 g/litro

APLICACION

	45751	45753
Proporción de mezcla	Base 45755 : C.A. 97652 3:1 en volumen	Base 45755 :C.A. 98750
Método de aplicación	Pistola sin aire	
Dilución (THINNER), máx.	08450- 5% (Ver CAPAS PRECEDENTES e INSTRUCCIONES DE APLICACION)	
Vida de la mezcla	1 hora a 20°C	
Espesor recomendado	Húmedo: 250 micras Seco: 200 micras	250 micras 200 micras
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Intervalo de repintado	Mín: 6 horas a 20°C Máx: Ver OBSERVACIONES	12 horas a 10°C
Pistola sin aire	Boquilla 0.021" -0.023" - Presión: 250 Kg/cm ² (Datos orientativos)	

HEMPEL
Ficha Técnica



45751/45753

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Acero nuevo: Como recubrimiento de alta resistencia: Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501.1 con una rugosidad equivalente a Rz mín 100 micras - máx 150 micras correspondiente al ISO Comparator Coarse (G). Eliminar el aceite y la grasa con un detergente adecuado y las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión antes de chorrear. Después del chorreado limpiar cuidadosamente la superficie para eliminar los residuos de polvo y abrasivo. **Tanques de lastre y áreas similares:** Chorreado abrasivo al grado Sa2½ de la norma ISO 8501.1. Si es necesario se puede usar un shopprimer como protección temporal. Los daños del shopprimer y la contaminación por el almacenaje y fabricación deben ser eliminados antes del pintado final. Los mejores resultados se obtienen con un chorreado abrasivo de las zonas dañadas y un barrido sobre el shopprimer. Para reparaciones o retoques usar HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751/45753. **Acero inoxidable:** (tanques de lastre en buques para productos químicos). Chorreado abrasivo para obtener una superficie con una rugosidad uniforme y densa según ISO Comparator Medium (G) correspondiente a Rz mínimo 50 micras. Si existen sales, grasa, aceite, etc deben ser eliminados antes de chorrear. **Reparación y mantenimiento:** Según el propósito y las condiciones la preparación de superficies puede ser distinta de la mencionada. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

CONDICIONES DE APLICACION

Emplear sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a -10°C para HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753 y por encima de 10°C para HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751. La pintura debe estar como mínimo a 15°C, preferiblemente por encima de los 20°C, para una buena aplicación con HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas a una temperatura superior al punto de rocío a fin de evitar condensaciones. Humedad relativa máxima 90%. En espacios cerrados proveer de una ventilación adecuada.

CAPAS PRECEDENTES

Ninguna. Puede usarse HEMPADUR 15590 como recubrimiento anticorrosivo sobre la superficie chorreada y antes de aplicar HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751. Como recubrimiento anticorrosivo cuando se aplica HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45753, puede usarse el mismo 45753 diluido un 25-30% con THINNER 08450.

C. SUBSIGUIENTES

Ninguna, HEMPADUR o HEMPATHANE o según la especificación y zona a pintar. **Color del Catalizador:** El 98750 tiene tendencia a oscurecer durante el almacenaje. Este cambio no altera sus propiedades pero puede influir en el color final del producto.

Algunos certificados aparecen con el código 45750 o 4575. 45751 es igual al 45750 excepto en las proporciones de mezcla del producto y sus propiedades tixotrópicas han sido ajustadas a demandas específicas de aplicación. **Temperatura de servicio:** Como toda pintura epoxi, tiene tendencia a calentar en exteriores y se vuelve más sensible a los daños mecánicos y al ataque químico cuando se expone a temperaturas elevadas. **Espesor recomendado:** Puede aplicarse a espesores distintos de los especificados dependiendo de la zona a pintar, lo que alterará el rendimiento y puede influir en el secado y el intervalo de repintado. El espesor recomendado es de 150-250 micras secas. Se recomienda usar equipo sin aire con una relación de compresión de 60:1 aprox y un caudal teórico de 12 litros por minuto. **Curing Agent:** Los Curing Agent 97652 y 98750 tienen una apariencia turbia lo cual no influye en su forma de actuar. **Repintado:** Intervalos de repintado según las condiciones de exposición (200 micras secas de 45751/45753):

	Curing Agent 97652						Curing Agent 98750					
	Temperatura de la superficie 20°C						Temperatura de la superficie 10°C					
	Mínimo			Máximo			Mínimo			Máximo		
	Ambiente		Inmersión (*)	Ambiente		Inmersión (*)	Ambiente		Inmersión (*)	Ambiente		Inmersión (*)
	Moderado	Agresivo		Moderado	Agresivo		Moderado	Agresivo		Moderado	Agresivo	
Repintado con: HEMPADUR HEMPATHANE	4 horas	5 horas	6 horas	No tiene	No tiene	30 días	8 horas	10 horas	12 horas	No tiene	No tiene	60 días
	4 horas	5 horas	No relev.	10 días	3 días	No relev.	8 horas	10 horas	No relev.	20 días	6 días	No relev.

(*) Bodegas de carga y similares. Si estas áreas deben ser acabadas con HEMPATHANE el intervalo de repintado debe ser igual al máximo para ambientes agresivos. El intervalo máximo de repintado para HEMPADUR puede verse reducido si el recubrimiento está expuesto a la luz solar antes del repintado. Si se excede el intervalo de repintado debe proporcionarse rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. **Dilución:** Normalmente no debe diluirse. **Nota:** HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45751/45753 es solamente 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 2006

(45751-12340-CO006/45753-12340-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.