



Ficha Técnica

HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890

BASE 15899 CON HEMPEL'S LIQUIDO 99751

DESCRIPCION

Shopprimer de zinc de dos componentes a base de silicato de etilo.

USO RECOMENDADO

Protección temporal de planchas, perfiles y otras estructuras de acero recién chorreadas, durante el almacenaje, la construcción y el montaje. Especialmente recomendado para plantas de aplicación automática.

Certificados

Aprobado como imprimación para soldaduras por el Lloyd's Register of Shipping, American Bureau of Shipping, Det Norske Veritas, Germanischer Lloyd, Korean Register of Shipping, Bureau Veritas, RINA, Italy and Maritime Register of Shipping, Rusia. Ver OBSERVACIONES.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- No interfiere los procesos de corte y soldadura
- Excelente adherencia sobre acero granallado
- Buena protección anticorrosiva del acero
- Repintable con todo tipo de pinturas excepto alquídicas y éster de epoxi
- No produce humos tóxicos al corte y soldadura
- Buen poder cubriente
- Secaje muy rápido

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris rojizo 19890
Volumen de sólidos	28±1%
Rendimiento teórico	Ver OBSERVACIONES
Punto de inflamación	5°C copa cerrada
Peso específico	1.3 Kg/litro
Secaje para manipulación	3-4 minutos a 20°C según espesor y ventilación
Secado total	4 días a 20°C (75% de HR)
C.O.V.	620 g/litro (De acuerdo con EPA Fed Ref Method 24)
Vida del producto	1 año (25°C) desde su fabricación, dependiendo de la temperatura de almacenaje. Por encima de los 25°C el tiempo de almacenaje se reduce. No almacenar por encima de 40°C o por debajo de 5°C. El producto ha excedido su tiempo de almacenaje cuando el líquido ha gelatinizado o la mezcla presenta una capa gelatinizada antes de su aplicación.

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha (parcheos)
Dilución	15% máx	30% máx	15% máx
Diluyente	THINNER 08570 ó 08750		
Proporción de mezcla	BASE 15899: LIQUIDO 99751 - 2:3 en volumen		
Vida de la mezcla	24 horas a 20°C, en recipientes cerrados con agitación constante (Ver OBSERVACIONES)		
Datos pistola	Boquilla: 0.019"-0.023" - Presión: 80 atm (datos orientativos)		
Espesor recomendado	Seco: 15 micras (Ver OBSERVACIONES) Húmedo: No relevante		
Intervalo de repintado	Mín: cuando esté completamente curado Máx: no tiene (Ver OBSERVACIONES)		
Limpieza de utensilios	THINNER 08570 ó 08700		

Edición: Julio 2008

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ con una rugosidad mínima equivalente al patrón N9a del Rugotest N. 3, 2 mils (50 micras) del Keane Tator Comparator o Medium

APLICACION

La superficie debe estar limpia y seca y debe tener una temperatura superior al punto de rocío, para evitar condensaciones. La temperatura mínima del acero debe ser de 0°C, máximo aproximadamente 55°C.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Atenerse a la especificación de pintado.

OBSERVACIONES

Tanques de lastre

Certificados: Aparecen con el código 1589.

El acero de los tanques de lastre debe cumplir con la normativa IMO Resolution MSC215/82 sobre contaminación del agua con sales y no debe exceder de un 50% de cloruro sódico según ISO 8502-9. Asimismo la calificación de residuo de polvo no debe exceder a "1" según ISO 8502-3 clases de polvo "3", "4" o "5".

Espesor de película y Rendimiento teórico

El espesor nominal a aplicar depende de la rugosidad superficial del acero. Para el grado N9a del Rugotest N° 3 (Ra=6.3 micras), el espesor recomendado de 15 micras de película seca corresponde aproximadamente a 20 micras sobre superficie lisa (rendimiento teórico 14 m²/litro aprox), mientras que si la rugosidad es equivalente al grado N10a-b (Ra=12,5 micras), el espesor aproximado sobre superficie lisa es de 25 micras (rendimiento teórico 11.2 m²/litro).

El shopprimer debe aplicarse en un espesor de película uniforme. Evitar la pulverización seca y un excesivo espesor de película.

Según el tiempo de protección solicitado el espesor de película seca puede variar. El espesor mínimo aproximado es de 10 micras y el máximo de 20 micras sobre una superficie chorreada tal como se especifica.

Dilución

La elección del diluyente depende de las condiciones de aplicación. Para altas temperaturas se recomienda el THINNER 08740. Consultar INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Repintado

No tiene intervalo máximo de repintado, pero la adherencia de las capas subsiguientes puede verse afectada por la degradación y los daños sufridos por el producto durante el período de almacenaje a la intemperie, fabricación y montaje de los elementos shopprimados. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION para el tratamiento más adecuado.

Vida del producto

Si se ha excedido el tiempo de almacenaje del producto, es posible recuperar el mismo usando la BASE siempre que el poso en el envase permita ser remezclado. El GALVOSIL LIQUIDO puede usarse siempre que no presente síntomas de turbiedad aunque la vida de la mezcla puede acortarse. En cualquier caso no debe sobrepasarse más de 1-2 meses como máximo (20°C) el tiempo de almacenaje para el GALVOSIL LIQUIDO.

Vida de la mezcla

La vida de la mezcla puede reducirse gradualmente a 8 horas (20°C) a medida que el GALVOSIL LIQUIDO, almacenado en condiciones favorables, se acerca al final de su propia vida.

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) Julio 2008

(15890-19890-CO011)

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 y caducan a los cinco años. *Marca registrada por HEMPEL.