



Ficha Técnica

HEMPADUR 17630/17633

Para temperaturas medias a altas: 17630 con CURING AGENT 97330
Para temperaturas bajas a medias: 17633 con CURING AGENT 98420

DESCRIPCION

Pintura epoxi de capa gruesa, de dos componentes, curada con aducto de poliamida que al secar forma una película dura y tenaz con una buena resistencia a la abrasión, al agua de mar y combustibles.

USO RECOMENDADO

Como recubrimiento autoimprimante para tanques de lastre de agua y similares. Como imprimación para sistemas epoxi a la intemperie o en agua. Aplicable a -10°C de temperatura.

HEMPADUR 17633 se recomienda para climas fríos.
HEMPADUR 17630 se recomienda para climas cálidos.

Temperatura de servicio	Seco: Máx: 120°C (Ver OBSERVACIONES) Agua de lastre: Resistente a la temperatura normal del mar* Agua de servicio: 40°C (sin gradiente de temperatura) Otros líquidos: Contactar con HEMPEL
Certificados	* Evitar la exposición prolongada a temperaturas de gradiente negativo. Certificado B1 de Marintek, Noruega. Aprobado provisionalmente por el Lloyd's Register of Shipping como recubrimiento para el control de la corrosión. Aprobado por el Maritime Register of Shipping, Rusia, como recubrimiento para el control de la corrosión. Aprobado como recubrimiento para tanques de lastre por el Germanischer Lloyd, Alemania. HEMPADUR 17630 ha sido aprobado como no contaminante para cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña. HEMPADUR 17630 cumple con la Sección 175.300 of the Code of Federal Regulations respecto al transporte de alimentos secos (FDA). Clasificado, grupo j, según la Directiva 2004/42/CE.

DATOS TECNICOS

	17630	17633
Aspecto	Semi-mate	
Color	Gris 12170, Crema 20320	
Volumen de sólidos	69±2%	
Rendimiento teórico	4.6 m ² /litro a 150 micras	
Punto de inflamación	32°C	
Peso específico	1.4 Kg/litro	
Secaje al tacto	7-8 horas a 20°C 16 horas aprox a 5°C	
Curado	7 días a 20°C	20 días a 5°C
COV	310g/litro	305 g/litro

APLICACION

	17630	17633
Proporción de mezcla	Base 17639:C.A. 97330	Base 17639:C.A. 98420 4:1 en volumen
Método	Pistola sin aire y brocha	
Dilución y Diluyente	5% máx. THINNER 08450	
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C	
Tiempo de inducción	Ver OBSERVACIONES	
Espesor recomendado	Húmedo:225 micras Seco: 150 micras	
Intervalo de repintado	Mín: 8 horas a 20°C 24 horas a 5°C Máx: Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.021"-0.025" - Presión: 250 atm	

Edición: Febrero 2008

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo

Eliminar aceites y grasa, etc con un detergente adecuado. Eliminar las sales y y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo al grado Sa2½. Si es necesario puede usarse un shopprimer como protección temporal. Todos los daños del shopprimer y la posible contaminación por almacenaje y fabricación deben ser eliminados antes del pintado final. Usar HEMPADUR 17630 para reparaciones y parcheos.

Tanques de lastre:

Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN PARA TANQUES DE LASTRE según PSPC (Resolución IMO MSC 215/82)

Reparaciones y mantenimiento

Eliminar aceites y grasas, etc con un detergente adecuado. Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Reparar las áreas dañadas con una limpieza mecánica al grado ST3 (en zonas pequeñas) o un chorreado abrasivo a Sa 2, preferiblemente Sa2½. Una buena preparación de superficies acentuará las propiedades del producto. Como alternativa a una limpieza en seco puede realizarse una limpieza con agua dulce a alta presión sobre un recubrimiento bien adherido y/o acero. La superficie debe tener rugosidad suficiente después del lavado con agua. El grado de limpieza con agua del acero debe hallarse entre WJ-3 y WJ-2 para exposición atmosférica y WJ-2 mínimo para inmersión, según NACE N°. 5/SSPC-SP 12. El grado máximo de reoxidación permitido antes del pintado es de FR-2 para exposición atmosférica y FR-2, preferiblemente FR-1, para inmersión, según el Hempel Standard. Redondear los cantos hasta alcanzar pintura en buen estado. Eliminar los restos de polvo. Parchear hasta el espesor de película original.

CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar sólo cuando la aplicación y el curado puedan realizarse a temperaturas por encima de -10°C con Curing Agent 98420 y 0°C con Curing Agent 97330. La temperatura de la pintura debe estar por encima de los 15°C. Aplicar sólo sobre una superficie limpia y seca para evitar condensaciones. En espacios cerrados proveer de ventilación adecuada durante la aplicación y el curado.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Ninguna o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Los **certificados** aparecen con el código 1763.

COV – Directiva 2004/42/CE

17630	En el suministro	Dilución 5% vol	Límite Fase I, 2007	Límite Fase II, 2010
	310 g/l	335 g/l	550 g/l	500 g/l
17633	En el suministro	Dilución 5% vol	Límite Fase I, 2007	Límite Fase II, 2010
	305 g/l	330 g/l	550 g/l	500 g/l

Temperatura de servicio

Los recubrimientos epoxi tienen una tendencia natural a calentar cuando están expuestos a la intemperie y a altas temperaturas son más sensibles a los ataques mecánicos y químicos.

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 secado y el intervalo de repintado. El espesor mínimo de película seca recomendado es de 125-200 micras.

Endurecedor

El Curing Agent 98420 presenta un aspecto turbio que no influye negativamente en su comportamiento.

Mezcla/Tiempo de inducción

Se recomienda dejar un tiempo de inducción de la mezcla (Base+Curing Agent) antes de aplicar. En el caso de usar un equipo de aplicación de dos componentes ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Nota:

HEMPADUR 17630/3 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) Febrero 2008

(17630-12170-CO005/17633-12170-CO002)

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 queda 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.