



Ficha Técnica

HEMPADUR PRO 45601/45603

45601: BASE 45609 con CURING AGENT 97330

45603: BASE 45609 con CURING AGENT 98420

DESCRIPCION

Pintura epoxi de dos componentes, de capa gruesa, curada con aducto de poliamida. Forma una capa dura y tenaz resistente a la abrasión y al impacto con excelentes propiedades anticorrosivas.

USO RECOMENDADO

Como imprimación universal y capa intermedia en sistemas de elevadas prestaciones en condiciones de exposición atmosféricas o en inmersión en agua. HEMPADUR PRO 45603 está indicado para temperaturas frías o templadas y cuando se requiere un secaje rápido para una inmediata manipulación. HEMPADUR PRO 45601 está indicado para climas cálidos. En inmersión en agua se recomienda aplicar el color gris aluminio como primera capa.

Características

Excelentes propiedades anticorrosivas y mecánicas
Amplio espectro de aplicación
Bajo contenido de disolventes orgánicos
Secaje rápido
Cura a temperaturas por debajo de -10°C

Temperatura de servicio

En seco: Máx. 140°C (Ver OBSERVACIONES)
Agua de lastre: Resistente a la temperatura normal del mar*
Inmersión en agua: 40°C (sin gradiente de temperatura)
Otros líquidos: Contactar con HEMPEL
*Evitar una exposición prolongada a gradientes negativos de temperatura

DATOS TECNICOS

	45601	45603
Mezcla		
Color	Gris 12170 (Ver OBSERVACIONES)	
Aspecto	Semi-mate	
Volumen de sólidos	66±2%	
Rendimiento teórico	5.3 m ² /litro - 125 micras	
Punto de inflamación	32°C	
Peso específico	1.3 Kg/litro	
Secaje al tacto	7 horas a 20°C	16 horas a 5°C
Curado	7 días a 20°C	20 días a 5°C
COV	335 g/litro	

APLICACION

	45601	45603
Proporción de mezcla	BASE 45609:C.A. 97330 BASE 45609:C.A. 98420 4:1 en volumen	
Método	Pistola sin aire - Brocha	
Diluyente/Dilución	HEMPEL'S THINNER 08450 (5% máx.)	
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C	
Tiempo de inducción	Ver OBSERVACIONES	
Espesor recomendado	Húmedo: 225 micras Seco: 150 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Intervalo de repintado	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610	
Pistola sin aire	Diámetro boquilla: 0.021"-0.025" - Presión boquilla: 250 atm (Datos orientativos)	

Edición: Julio 2008

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE SUPERFICIES

Acero nuevo: Cuando se usa como capa intermedia o de acabado consultar la ficha técnica de la imprimación (GALVOSIL o HEMPADUR) aplicada. Cuando se usa como **Silicato de zinc o superficies metalizadas:** Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Eliminar las sales de zinc (polvo blanco) mediante chorreado con agua a presión combinado con cepillado con cepillo de cerda dura de nylon si es necesario. Se recomienda repintar inmediatamente las superficies metalizadas después de su limpieza para evitar posibles contaminaciones.

Hormigón: Eliminar los agentes de encofrado y otros contaminantes mediante lavado emulsionante con agua dulce a alta presión. Eliminar la espuma y los residuos sólidos, las asperezas y la uniformidad superficial preferiblemente con un chorreado abrasivo aunque es posible utilizar métodos mecánicos o limpieza con ácido. Sellar la superficie con un sellador adecuado, por ejemplo, HEMPADUR SEALER 05990 o de acuerdo con la especificación.

Reparación del acero: Eliminar aceite, grasa, etc, mediante un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante chorreado con agua dulce a presión. Limpiar las áreas dañadas mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ mínimo. Como alternativa a la limpieza en seco, puede efectuarse un chorreado con agua dulce a alta presión. El grado de limpieza del acero con agua a presión debe ser de WJ-2 como mínimo. El grado de reoxidación aceptado antes del pintado es de máximo FR-2 para exposición atmosférica y FR-2, preferiblemente FR-1 para inmersión (Ver Hempel Standard).

APLICACION

Usar sólo cuando la aplicación y el curado puedan realizarse a temperaturas por encima de -10° con Curing Agent 98420) y 0°C con Curing Agent 97330. La temperatura de la pintura debe asimismo estar por encima de los 15°C para una correcta aplicación. Aplicar 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 curado.

CAPAS SUBSIGUIENTES OBSERVACIONES

Ninguna o de acuerdo con la especificación.

Exposición a la intemperie

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

Espesores

Puede especificarse en espesores de película distintos a los indicados según el uso o la zona a pintar, pero ello puede alterar el rendimiento, tiempo de secado e intervalo de repintado. El espesor de película recomendado es de 125-200 micras secas.

Color

Se fabrica en otras tonalidades incluso pigmentado con MIO según carta de colores. El gris aluminio 19870 está diseñado como capa de imprimación, posee el mismo volumen de sólidos (65%) pero tiene un COV más elevado (340 g/litro) que el resto de los colores.

Endurecedor

El 98420 presenta un aspecto turbio lo cual no influye en su correcto funcionamiento.

Tiempo de inducción

Para facilitar una aplicación apropiada dejar pre-reaccionar la mezcla de BASE y CURING AGENT antes de usarla. En el caso de usar un equipo de aplicación de dos componentes debe calentarse el producto. Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.

Silicatos de zinc/ superf. metalizadas (dilución)

Se recomienda aplicar según el método "mist-coat". Se aplica una fina capa (mist-coat) y después de unos minutos una segunda capa completa al espesor especificado. Según las condiciones de aplicación como temperatura, porosidad del sustrato y método, el HEMPADUR PRO 45601/45603 es sólo para uso profesional.

Nota:

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

(45601/45603-12170-CS002)

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