



Ficha Técnica

HEMPADUR MASTIC 45880/45881

Para altas temperaturas: 45881 con CURING AGENT 95881
Para temperaturas medias y bajas: 45880 con CURING AGENT 95880

DESCRIPCION

Es un recubrimiento epoxi de capa gruesa de dos componentes con aducto de poliamida y de elevado contenido en sólidos. Forma una película dura y tenaz con excelentes propiedades humectantes. Cura a bajas temperaturas.

USO RECOMENDADO

- Como autoimpresión, sobre superficies no preparadas óptimamente o como capa intermedia o de acabado cuando se requiere un sistema de elevadas prestaciones con un bajo contenido en COV y un elevado grosor de capa.
- Recubrimiento muy versátil para especificaciones de mantenimiento incluyendo tanques de lastre y bodegas sumergidas y acero nuevo donde se precise un producto más específico.
- Puede especificarse cuando se requieren unos intervalos amplios de repintado para acabados con poliuretano. Puede utilizarse directamente sobre zinc silicato (GALVOSIL) o superficies metalizadas para evitar la aparición de burbujas.
- Como acabado cuando el factor estético no es relevante.

Temperatura de servicio Certificados

En seco, máximo: 120°C
 Aprobado como no contaminante para cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña.
 Cumple con la sección 175.300 of the Code of Federal Regulations respecto a la carga de productos alimentarios secos (FDA) en espacios cuya superficie interna sea superior a 1.000 m².
 Cumple con las especificaciones Aramco APCS 1, APCS 12, APCS 26 y 26T.
 Clasificado como Clase 1 de acuerdo con la norma BS 476: Parte 7: 1987 (Prueba del fuego).
 Marca CE/Directiva 96/98 como retardante del fuego.
 Clasificado, grupo j, según la Directiva 2004/42/CE. Ver OBSERVACIONES.

DATOS TECNICOS

	45880	45881
Aspecto	Semi-brillante	
Color	Gris 12170 (versión MIO del color 12430) (otros colores según sistema MULTI-TINT) 77±1%	
Volumen de sólidos	3.9 m²/litro - 200 micras	
Rendimiento teórico	35°C, copa cerrada	
Punto de inflamación	1.4 Kg/litro	
Peso específico	4 horas aprox a 20°C	3 horas aprox a 30°C
Secaje al tacto	7 días a 20°C	5 días a 30°C
Curado total		
COV	220 g/litro	220 g/litro

APLICACION

	45880	45881
Proporción de la mezcla	BASE 45889:C.A. 95880 3:1 en volumen	BASE 45889:C.A. 95881 3:1 en volumen
Método	Pistola sin aire, Brocha (parcheos)	
Dilución y Diluyente	Según la zona a pintar, menos del 5% de THINNER 08450 (Ver OBSERVACIONES)	
Vida de la mezcla	1 hora a 20°C (pistola sin aire) 2 horas a 20°C (brocha)	1½ horas a 30°C (pistola sin aire) 2 horas a 30°C (brocha)
Espesor recomendado	Húmedo:275 micras Seco: 200 micras (Ver OBSERVACIONES)	
Intervalo de repintado	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION	
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 o HEMPEL'S THINNER 08450	
Pistola sin aire	Diámetro boquilla:0.017"-0.023" (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN) Presión boquilla:250 atm (Los datos para pistola sin aire son orientativos y están sujetos a cambios)	

Edición: Enero 2009

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo: Cuando se utilice como capa intermedia o de acabado, véase la ficha técnica del GALVOSIL o HEMPADUR que se aplique previamente. Cuando se utilice como imprimación, de acuerdo con la especificación de pintado.

Pintado sobre silicato de zinc o superficies metalizadas: Eliminar aceites y grasas con un detergente apropiado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Para eliminar las sales de zinc (óxido blanco) combinar agua dulce a alta presión y cepillar con un cepillo de nylon si es necesario. Se recomienda repintar las superficies metalizadas lo antes posible para evitar su contaminación.

Hormigón: Eliminar todo posible contaminante lavando la superficie con una emulsión limpiadora seguido por un baldeado con agua dulce a presión. Eliminar la lechada de fraguado y otros materiales mal adheridos preferiblemente mediante un chorreado abrasivo, mediante tratamiento mecánico o con ácido hasta conseguir una superficie uniforme. Sellar la superficie con una imprimación adecuada, de acuerdo con la especificación de pintado.

Reparación y mantenimiento: Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Limpiar las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St 2 (parcheos) o un chorreado abrasivo al grado Sa 2, preferiblemente Sa 2½. Una correcta preparación de superficies mejorará el resultado del HEMPADUR MASTIC 45880/45881. Una alternativa a la limpieza en seco puede ser un chorreado con agua a presión mínimo WJ-3 según (NACE N° 5/SSPC-SP 12). Una ligera reoxidación de la superficie a FR-2 según la HEMPEL Standard es aceptable antes de la aplicación. Lijar los bordes de las áreas colindantes de pintura en buen estado. Eliminar los restos de polvo. En superficies con puntos de corrosión y/o gran cantidad de residuos salinos recomendamos limpiar con agua a presión, chorreado abrasivo, alternativamente chorreado abrasivo seco, agua dulce a alta presión y dejar secar. Finalmente, de nuevo chorreado abrasivo seco.

CONDICIONES DE APLICACION

Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas con una temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. Usar sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los -5°C (la temperatura mínima recomendada es de 0°C) para 45880 y por encima de los 15°C para 45881. Asimismo la temperatura de la pintura debe encontrarse a 15°C o más preferentemente por debajo de los 30°C para asegurar una buena aplicación. Se recomienda aplicar a una temperatura entre 18-22°C para garantizar un resultado óptimo. En climas cálidos es aconsejable almacenar la pintura en lugares frescos y la temperatura de la pintura debería mantenerse por debajo de los 30°C. En espacios cerrados se recomienda una ventilación adecuada durante la aplicación y el secaje. Cuando se necesita un secado rápido a bajas temperaturas el 45880/45881 puede ser reemplazado por HEMPADUR 45143. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

CAPAS PRECEDENTES CAPAS SUBSIGUIENTES

Ninguna o de acuerdo con la especificación.
Ninguna o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

COV – Directiva 2004/42/EC:

	En el suministro	Dilución 5% vol	Límite Fase I, 2007	Límite Fase II, 2010
45880	275 g/l	305 g/l	550 g/l	500 g/l
45881	255g/l	280 g/l	550 g/l	500 g/l

Los certificados aparecen con el código de calidad 4588.

Colores y estabilidad

Algunos rojos y amarillos sin plomo pueden sufrir decoloración en ambientes atmosféricos que contengan cloro. Los colores con plomo pueden alterarse cuando se expongan a ambientes que contengan sulfuros.

Como todos los recubrimientos epoxi, blancos o blanquecinos, tienen tendencia a calear y amarillear bajo condiciones atmosféricas desfavorables, especialmente con cambios bruscos de temperatura durante el secaje y el curado y según la ventilación.

Espesor recomendado

Puede ser especificado a un espesor distinto del indicado según la zona a tratar. Esto puede alterar el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y repintado del producto. El espesor recomendado es 125-200 micras secas. Puede especificarse a espesores inferiores al indicado diluyendo el producto, ver INSTRUCCIONES DE APLICACION. **Evitar espesores excesivos de película.**

Aplicación sobre silicato de o superficies metalizadas

Se recomienda aplicar HEMPADUR MASTIC 45880 según el procedimiento "mist-coat" con zinc una temperatura de aprox 20°C: Aplicar una capa fina (mist-coat), sin diluir y después de unos minutos aplicar una segunda capa completa según el espesor especificado. Si la temperatura de la pintura es inferior a 20°C, diluir un 15% máximo si es necesario.

Curing Agent

Los endurecedores 95880 y 95881 presentan un aspecto turbio que no influye en las propiedades del producto.

Nota:

HEMPADUR MASTIC 45880 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) Enero 2009

(45880-12170-CO010/45881-12170-CO007)

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.