

15300: BASE 15309: CURING AGENT 95040

Descripción	Imprimación epoxi anticorrosiva curada con poliamida, de dos componentes que contiene fosfato de cinc como pigmento inhibidor de la corrosión.
Uso recomendado:	Como imprimación general para sistemas epoxi, poliuretano e intumescente.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 140°C En inmersión en agua (sin gradiente de temperatura): 35°C
Disponibilidad	Por lo general, solo para buques portacontenedores nuevos.

DATOS TÉCNICOS:

Colores	50890* / Rojo.
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	51 ± 1
Rendimiento teórico:	12.8 m ² /l [513.3 sq.ft./US gallon] - 40 micras
Punto de inflamación	26 °C [78.8 °F]
Peso específico	1.3 kg/ltr [10.8 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	1 hour 20°C
Secado al tacto	2 - 3 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	438 g/l [3.6 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación.

* otros colores según carta.

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Versión, producto mezclado:	15300
Proporción de mezcla:	BASE 15309: CURING AGENT 95040 4 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (25%) / 08450 (50%) / 08450 (5%) Para fabricación en serie de contenedores, diluir de acuerdo con la especificación
Vida de la mezcla (Pistola sin aire)	8 hora(s) 20°C
Vida de la mezcla (Brocha)	8 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.021 "
Presión:	175 bar [2537.5 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	40 micras [1.6 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.

Seguridad:	Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Datos de Seguridad HEMPEL y seguir las regulaciones locales o nacionales.
-------------------	---

PREPARACION DE SUPERFICIE: Acero nuevo: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Si requiere protección temporal, use un shopprimer adecuado. Antes de aplicar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparaciones y parcheos: HEMPADUR PRIMER 15300.

Otros metales y aleaciones ligeras: Desengrasado exhaustivo y eliminación de sales. Barrido abrasivo para crear un perfil de anclaje denso y adecuado.

Reparación y mantenimiento: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Limpie exhaustivamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica a St3 (reparaciones puntuales) o por chorro abrasivo mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007). Una buena preparación de la superficie favorecerá al rendimiento. Com Lijar los bordes de pintura antigua. Elimine los residuos. Parchee la superficie hasta el espesor especificado.

En superficies con corrosiones profundas localizadas, las cantidades excesivas de restos de sales pueden requerir chorreado con agua a alta presión (water jetting) ó chorreado abrasivo húmedo.

Alternativamente, se puede realizar un chorreado abrasivo seco, seguido de agua dulce a alta presión, dejar secar y, finalmente, chorro abrasivo seco de nuevo.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 10°C. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación. HEMPATEX HI-BUILD 46370.

OBSERVACIONES:

Temperaturas de servicio: La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.

ESPESOR DE PELÍCULA/DILUCIÓN: Puede especificarse a otro espesor de película del especificado dependiendo del propósito y área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influenciar al tiempo de secado y al intervalo de repintado. El rango de espesor seco es: 25-80 micras

Repintado Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Inmersión					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	15 h	75 h	6 h	30 d	3 h	15 d

NR = No Recomendado, Ext. = Extendido, m = minuto(s), h = hora(s), d = día(s)

INTERVALOS DE REPINTADO: Mínimo (generalmente sólo es relevante para pintado de contenedores): 20 minutos de flash-off o evaporación de disolventes a 40 micras en HEMPADUR PRIMER 15300 cuando se repinta con pinturas propias de contenedores como epoxi, poliuretano, acrílico o clorocaucho. El intervalo mínimo de repintado sólo se aplica en el caso de ventilación forzada, aplicación apropiada y si el sistema de pintura completa está completamente seco antes de exponerse a ambientes agresivos.

Máximo: Intervalo de repintado en zonas no-sumergidas es de 24 horas para el acrílico o clorocaucho, 3 días para poliuretanos y ninguno de epoxi.

En el caso de largos intervalos de repintado, es obligatorio que la superficie este completamente limpia para asegurar la adhesión entre capas. Toda la suciedad, aceite y grasa se debe eliminar p.Ej. con un detergente adecuado seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben ser eliminado por lavado con agua dulce. Cualquier capa degradada de la superficie, como resultado de un largo período de exposición, también se debe eliminar. El water jetting o chorro de agua puede ser interesante para eliminar cualquier capa degradada de la superficie y también puede reemplazar los métodos de limpieza mencionados anteriormente cuando se efectúa correctamente. Consulte a HEMPEL para obtener consejos específicos en caso de duda.

Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es suficiente, un parche de prueba pueden ser relevantes.

Nota: HEMPADUR PRIMER 15300 es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR: HEMPEL A/S

1530050890

Esta Ficha Técnica sustituye a las editadas con anterioridad. 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.