

### 15553: BASE 15557: CURING AGENT 98021

<b>Descripción</b>	Hempadur 15553 es una pintura epoxi de dos componentes. Cura a un recubrimiento flexible, con buena adherencia y resistencia a la abrasión e impactos. Contiene fosfato de zinc. Cura a temperaturas por encima de -10°C.
<b>Uso recomendado:</b>	Como imprimación para sistemas con galvanizado en caliente, acero, aluminio y acero inoxidable en ambientes corrosivos de moderados a severos. Hempadur 15553 puede aplicarse incluso cuando no es posible conferir rugosidad a la superficie. Ver PREPARACION DE SUPERFICIES.
<b>Temperatura de servicio:</b>	Máximo, exposición en seco: 140°C
<b>Certificados:</b>	Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Cumple con la UNE 48271: 2003 Tipo 2 Aprobado como retardante del fuego cuando se usa como parte de un sistema previamente definido. Consulte "Declaration of Conformity" en <a href="http://www.Hempel.com">www.Hempel.com</a> para más detalles. Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
<b>DATOS TÉCNICOS:</b>	
Colores	11320 / Gris.
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	55 ± 2
Rendimiento teórico:	11 m <sup>2</sup> /l [441.1 sq.ft./US gallon] - 50 micras.
Punto de inflamación	30 °C [86 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.5 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	20 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad:	1.5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C
Contenido en COV:	388 g/l [3.2 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	6 meses para la BASE y 3 años para CURING AGENT (almacenados en un contenedor cerrado) 25°C desde la fecha de fabricación. La vida útil depende de la temperatura de almacenamiento, reduciéndose a temperatura superior a 25°C. No almacenar a más de 40°C

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

### DETALLES DE APLICACIÓN:

<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>15553</b>
Proporción de mezcla:	BASE 15557: CURING AGENT 98021 3 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Vida de la mezcla:	2 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.017 - 0.019 "
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:	50 micras [2 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	100 micras [4 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 inoxidable y aluminio:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Es recomendable dar rugosidad a la superficie para una adhesión óptima.  
**Acero galvanizado:** Eliminar aceite, grasa, etc. con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Las sales de zinc (óxido blanco) deben ser eliminadas con agua a alta presión y combinando si es necesario frotando con cepillos de nylon.  
**Es recomendable recubrir las superficies metalizadas con pistola lo antes posible para evitar posibles contaminaciones.**  
**Acero:** 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).
- CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. En el punto de congelación y por debajo de éste, tenga presente el riesgo de la presencia de hielo en la superficie, que puede afectar a la capacidad de adherencia. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F La temperatura de la superficie debe estar también por encima de estos límites.  
 La temperatura de la pintura debe ser de: 15-25°C/59-77°F En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.
- CAPA SUBSIGUIENTE:** De acuerdo con la especificación. HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX
- OBSERVACIONES:**
- APLICACIÓN(ES):** No debe haber en la superficie cloruro amonico o cualquier otro agente pasivante antes de pintar la superficie galvanizada.  
 No se debe enfriar el acero con agua.  
 No comience a limpiar el acero salvo que la temperatura del acero este por debajo de: 30°C  
 Como la capa de cinc galvanizado puede ser porosa, se recomienda aplicar una capa fina diluida (mist coat) que permita dejar salir el aire y después de unos minutos, aplicar la capa general.
- 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: 50-80 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	Atmosférica, media.					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	27 h	Ext.	14 h	Ext.	3 h	Ext.
HEMPATEX	5 h	9 d	2 h	4½ d	30 m	24 h
HEMPATHANE	27 h	90 d	14 h	45 d	3 h	10 d

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

- NOTA DE REPINTADO:** En caso del repintado con una pintura distinta a HEMPADUR, aplique una capa fina adicional del producto siguiendo las direcciones descritas para el repintado.  
 Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce. **Cualquier capa degradada como resultado de largo tiempo de exposición, debe eliminarse.** El chorro de agua o waterjetting puede ser muy útil para eliminar cualquier capa degradada y puede sustituir a los métodos de limpieza anteriores si se ejecuta convenientemen En caso de duda, póngase en contacto con HEMPEL.  
 Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es la adecuada, un parche de prueba puede ser de gran utilidad.
- Nota:** **Hempadur 15553 Es únicamente para uso profesional.**
- EDITADA POR:** HEMPEL A/S 1555311320

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.