

87540 : BASE 87549 : CURING AGENT 97740

Descripción	HEMPADUR 87540 es una pintura epoxi fenólica sin disolvente, curada con amina, que cura formando una película muy dura y resistente.
Uso recomendado:	Como auto imprimación, de capa gruesa para la protección del exterior de tuberías de acero enterradas, válvulas, As a self-primed, high-build coating for the protection of the exterior of buried steel pipes, valves, accesorios, etc. operando a elevadas temperaturas en severas condiciones de corrosividad. Como sistema de reparación para líneas de tuberías.
Temperatura de servicio:	El producto cumple con el Aramco Engineering Standard APCS 113. Máximo, exposición en seco: 150°C
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	50700 / Rojo
Acabado	Brillante
Volumen de sólidos, %:	100
Rendimiento teórico:	1.6 m ² /l [64.2 sq.ft./US gallon] - 625 micras
Punto de inflamación	101 °C [213.8 °F]
Peso específico	1.8 kg/ltr [15 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	1 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	2 hora(s) 20°C (25°C) - 15 minuto(s) (50°C) Dry to backfilling: 3 hora(s) (25°C)
Contenido en COV:	5 g/l [0 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	1 año para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. <i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Versión, producto mezclado:	87540
Proporción de mezcla:	BASE 87549 : CURING AGENT 97740 2 : 1 en volumen
Método de aplicación:	Equipo de pistola sin aire con calentamiento de mezcla y doble alimentación De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
Diluyente (vol. máx.):	No diluir (Consultar las Instrucciones de aplicación)
Vida de la mezcla:	3 minuto(s) 60°C/140°F
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	625 micras [25 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	625 micras [25 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 mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). El perfil de rugosidad recomendado es Rz 75-100 micras, correspondiente a Rugotest No. 3, BN10, Keane-Tator Comparator, mínimo 3,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). Tras aplicar el chorro, limpie la superficie cuidadosamente de abrasivo y polvo.
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. Chorro abrasivo a mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). El perfil de rugosidad recomendado es Rz 75-100 micras, correspondiente a Rugotest No. 3, BN10, Keane-Tator Comparator, mínimo 3,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). Tras aplicar el chorro, limpie la superficie cuidadosamente de abrasivo y polvo.

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 del sustrato: máximo 100°C/210°F. La temperatura de la pintura debe ser de: máximo 80°C/176°F. Humedad relativa máxima: 85%.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna.
CAPA SUBSIGUIENTE: HEMPADUR 87540 o de acuerdo con la especificación.
OBSERVACIONES:

substrato Con independencia de la temperatura del sustrato, asegurarse de que se aplica una capa uniforme, sin poros, ni pulverización seca u otras irregularidades.
ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN: Pueden especificarse a distintos espesores de película seca que el indicado dependiendo del propósito y área de uso. El rango normal es: 500-1500 micras / 20-60 mils.
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 (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	3 h	5 d	1 h	2 d	0.5 h	1 d

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

Nota: **HEMPADUR 87540 es únicamente para uso profesional.**
EDITADA POR: HEMPEL A/S 8754050700

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 reproductibilidad 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.