

### 15570: BASE 15579: CURING AGENT 95570

|  |  |
|--|--|
| <b>Descripción</b>   | HEMPADUR 15570 es un recubrimiento de tipo epoxi curado con aducto de poliamida de dos componentes, que cura formando una película fuerte y altamente resistente a la corrosión a temperaturas por encima de -10°C. La pigmentación de óxido de hierro micáceo de color gris claro 12430 está también indicado en condiciones de aplicación sobre superficies ligeramente húmedas y ocasionalmente en superficies húmedas. Los colores amarillo grisáceo 21780 y gris 11320 contienen fosfato de Zinc. |
| <b>Uso recomendado:</b>  | Como imprimación, capa intermedia o capa de acabado en reparación y mantenimiento en sistemas HEMPADUR con condiciones ambientales de severa corrosividad. Como capa de acabado cuando el aspecto estético sea de menor importancia.<br>Como imprimación, capa intermedia y/o de acabado de tipo epoxi de curado a bajas temperaturas en sistemas de pintado especificados. Adecuado como imprimación de chorro en sistemas con breas epoxi.<br>Capa diluida sobre GALVOSIL.                           |
| <b>Temperatura de servicio:</b>  | Máximo, exposición en seco: 140°C<br>Para el pintado de tanques de lastre. Resiste las temperaturas normales del agua de mar. (Evitar largas exposiciones a gradientes de temperatura negativos)<br>Otros líquidos: Contactar HEMPEL   |
| <b>Certificados:</b>   | Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0.<br>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.<br>Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j. (Ver OBSERVACIONES al dorso.)  |
| <b>Disponibilidad</b>  | Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación  |
| <b>DATOS TÉCNICOS:</b>   |  |
| Colores  | 12430 (MIO)* / Gris rojizo   |
| Acabado  | Mate   |
| Volumen de sólidos, %:   | 54 ± 1   |
| Rendimiento teórico:   | 5.4 m <sup>2</sup> /l [216.5 sq.ft./US gallon] - 100 micras.   |
| Punto de inflamación   | 25 °C [77 °F]  |
| Peso específico  | 1.4 kg/ltr [11.6 lb/gal EE. UU.]   |
| Secado superficial   | 1 hora(s) 20°C   |
| Seco en profundidad:   | 5 hora(s) 20°C   |
| Curado completo  | 7 día(s) 20°C  |
| Contenido en COV:  | 415 g/l [3.4 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.<br>* otros colores según carta.  |
| <i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i> |  |
| <b>DETALLES DE APLICACIÓN:</b>   |  |
| <b>Versión, producto mezclado:</b>   | <b>15570</b>   |
| Proporción de mezcla:  | BASE 15579: CURING AGENT 95570<br>3 : 1 en volumen   |
| Método de aplicación:  | Pistola airless / Pistola de aire / Brocha   |
| Diluyente (vol. máx.):   | 08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)  |
| Vida de la mezcla:   | 2 hora(s) 20°C   |
| Boquilla:  | 0.019 - 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:   | 100 micras [4 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.  |
| Espesor recomendado, húmedo:   | 200 micras [8 mils]  |
| Intervalo de repintado, min  | Ver OBSERVACIONES al dorso.  |
| Intervalo de repintado, max.   | Ver OBSERVACIONES al dorso.  |
| <b>Seguridad:</b>  | 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:** 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

**Otros metales y aleaciones ligeras:** Desengrasado exhaustivo y barrido ligero para eliminar contaminaciones y asegurar la adherencia - el perfil de adherencia en función de su futura exposición.

**Acero inoxidable:** Los tanques de lastre de químicos deben ser chorreados hasta obtener un perfil uniforme, escarpado, perfil de rugosidad (Rugotest nº3, BN9a, ISO Comparador medio (G), Comparador Kean-Tator 2.0 G/S) correspondiendo a un Rz de mínimo 50 micras. Debe eliminar las sales, grasas, aceite, etc. antes de proceder al chorro abrasivo.

**Mantenimiento:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (ISO 8501-1:2007) (áreas pequeñas) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988). Una buena preparación de superficie mejorará el rendimiento del producto.

Como alternativa a la limpieza en seco, utilizar waterjetting a una capa en buen estado y/o al acero. La capa intacta debe aparecer con una superficie rugosa después de la aplicación del agua a presión. Al aplicar agua a presión al acero, la limpieza será: Wa 2-Wa 2½ (exposición atmosférica)/mínimo Wa 2½ (inmersión) (ISO 8501-4:2006).

Grado de reoxidación (flash rust) aceptable antes de la aplicación: M máximo (exposición atmosférica)/ M, preferiblemente L (inmersión) (ISO 8501-4:2006). Los bordes de pintura antigua deben ser suavizados. Elimine los residuos. Retoque las zonas al descubierto para alcanzar el espesor final. Esto debe realizarse si la superficie pintada está húmeda. En el caso de chorreado abrasivo húmedo, se puede emplear un inhibidor adecuado. El exceso de inhibidores y de abrasivos, así como de sedimentos residuales, debe eliminarse mediante una limpieza de agua a alta presión antes del repintado. Se recomienda limpiar con agua caliente.

**Nota 1:** se recomienda no emplear inhibidores en superficies que vayan a estar sumergidas durante el servicio.

**Nota 2: Superficies húmedas:** el agua no se detecta de forma inmediata, pero la temperatura de la superficie es inferior al punto de rocío. **Superficies húmedas:** las acumulaciones y gotas de agua se han eliminado, pero existe una perceptible película de agua. **Superficie mojada:** acumulaciones y gotas de agua están presentes.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. 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. 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. La presencia de agua estancada o gotas sobre la superficie inmediatamente después de la aplicación puede ocasionar decoloración.

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna, o según especificación.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** Ninguna, o según especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX

**OBSERVACIONES:**

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

| Producto   | Suministrado | 15 vol. % thinning | Fase límite II, 2010 |
|------------|--------------|--------------------|----------------------|
| 1557012430 | 415 g/l      | 481 g/l            | 500 g/l              |

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

**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: 50-125 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       | 36 h                | Ext. | 18 h       | Ext. | 4 h         | Ext. |
| HEMPATEX       | 18 h                | 3 d  | 9 h        | 36 h | 2 h         | 8 h  |
| HEMPATHANE     | 36 h                | 90 d | 18 h       | 45 d | 4 h         | 10 d |
| Medio ambiente | Inmersión           |      |            |      |             |      |
|                |                     |      |            |      |             |      |

|          |     |      |      |      |     |      |
|----------|-----|------|------|------|-----|------|
| HEMPADUR | 3 d | Ext. | 1½ d | Ext. | 8 h | Ext. |
|----------|-----|------|------|------|-----|------|

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

Nota: **HEMPADUR 15570 es únicamente para uso profesional.**  
EDITADA POR: HEMPEL A/S 1557012430

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.