

17410: BASE 17419: CURING AGENT 98410

Descripción HEMPADUR FAST DRY 17410 es un recubrimiento epoxi de dos componentes, que combina un contenido de sólidos en volumen alto con un rápido secado. Contiene fosfato de cinc para mejor protección frente a la corrosión.

Uso recomendado: HEMPADUR FAST DRY 17410 es adecuado para la protección frente a la corrosión de nuevas construcciones de acero "on shore", donde se requiere una manipulación rápida y un intervalo corto de repintado, como en la fabricación de estructuras de acero, estadios, salones de exposiciones, plantas energéticas, refinerías y plantas químicas y petroquímicas.

Temperatura de servicio: Máximo, exposición en seco: 140°C

Certificados:

Disponibilidad Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

DATOS TÉCNICOS:

Colores 11320* / Gris. (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Acabado semi brillante
Volumen de sólidos, %: 74 ± 1
Rendimiento teórico: 7.4 m²/l [296.7 sq.ft./US gallon] - 100 micras.
Punto de inflamación 26 °C [78.8 °F]
Peso específico 1.6 kg/ltr [13 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial 45 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad: 2.5 hora(s) 20°C
Curado completo 7 día(s) 20°C
Contenido en COV: 246 g/l [2 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje: 3 años para la BASE y 1 año (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: 17410
Proporción de mezcla: BASE 17419: CURING AGENT 98410
4 : 1 en volumen
Diluyente (vol. máx.): HEMPEL'S THINNER 08450 <5% en función del propósito (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Vida de la mezcla: 1.5 hora(s) 20°C
Boquilla: 0.019 - 0.021 "
Presión: 225 bar [3262.5 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco: 70-125 micras/2.8-5 mils
Espesor recomendado, húmedo: 100-175 micras/4-7 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: Trabajos de acero: El acero debe prepararse a fondo de forma que se alcance una distribución de espesores según el espesor nominal seco especificado (por favor consulte especificaciones). La condición final del acero, incluyendo soldaduras y cantos filosos debe hacerse de acuerdo al grado de preparación P2 (ISO 8501-3).

Acero nuevo: Chorro abrasivo hasta Sa 2½, (ISO 8501-1:2007), con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN 10b, Keane-Tator Comparador 3,0 G/S, o ISO Comparador, grado de rugosidad MEDIO (G). 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 FAST DRY 17410.

Mantenimiento: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Elimine el óxido y el material desprendido con chorro con abrasivo húmedo o en seco o limpieza mecánica. Lijar los bordes de pintura antigua. Elimine los residuos. Parchee la superficie hasta el espesor especificado. Tras el chorro abrasivo húmedo, limpie la superficie con agua dulce a alta presión y deje que seque.

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/14°F.

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. Podría ser necesaria dilución en caso de latiguillos de aplicación muy largos y/o temperatura de pintura por debajo de: 15°C. Esto provocará una menor formación de capa y un mayor tiempo de secado.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna, o según especificación.

CAPA SUBSIGUIENTE: Ninguna, o según especificación.

OBSERVACIONES:

Colores/color estabilidad: Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.
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.

APLICACIÓN(ES): **Superficies irregulares:** Como ocurre en otros productos epoxi de secado/curado muy rápido; este producto es sensible a geometrías y superficies irregulares. Debe tenerse especial cuidado con superficies irregulares (cordones de soldadura, entalladuras, esquinas, etc) ya que la aplicación de excesivo espesor de película puede causar cuarteamiento o grietas.

ESPESOR DE PELÍCULA DILUCIÓN: **Espesor de pintura:** El espesor nominal seco recomendado (NDFT) es 70-125 micron/2.8-5 mils. Deben evitarse los sobreespesores en superficies irregulares o ser controlados cuidadosamente. Los espesores en las zonas de solape, esquinas, soldaduras, etc, deben ser menores de 225µm DFT.

Dilución:

La elección del disolvente adecuado depende de las condiciones de aplicación. Diluyente recomendado (s): HEMPEL'S THINNER 08450 y HEMPEL'S THINNER 08700.

Tonalidades El producto está también disponible en Óxido de Hierro Micáceo (MIO) tonalidad pigmentada (color gris rojizo 12430).

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	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

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

NOTA DE REPINTADO: *Dependiendo de las condiciones locales, el intervalo máximo de repintado podría variar. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.

Nota: HEMPADUR FAST DRY 17410 es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR: HEMPEL A/S

1741011320

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.