

### 17634: BASE 17636: AGENTE CURADOR 97334

<b>Descripción</b>	HEMPADUR QUATTRO 17634 es una pintura epoxi universal (fenalcamina) de dos componentes, que cura a una película dura y resistente, con buena resistencia a la abrasión, el agua de mar y aceites diversos.
<b>Uso recomendado:</b>	Como epoxi universal y sistema de recubrimiento de auto-imprimación de alto rendimiento para servicio atmosférico o en el agua, incluyendo los tanques de lastre de agua para ser cubiertas de acuerdo a los requisitos de IMO -PSPC (Resolución MSC.215 (82)). HEMPADUR QUATTRO 17634 está dirigido a todas las aplicaciones durante todo el año hasta -10 ° C/15 ° F y para las aplicaciones disponibles en taller donde se requiere rapidez de repintado y manipulación. También se recomienda para la protección contra la corrosión a largo plazo del acero estructural y el hormigón en ambientes corrosivos e inmersos severos. It is also recommended for long time corrosion protection of structural steel and concrete in severe corrosive and immersed environments.
<b>Características</b>	Excelente anticorrosivo y muy buenas propiedades mecánicas Tiempo de secado corto Curado por debajo de -10°C
<b>Temperatura de servicio:</b>	Exposición seca máxima solo: 120°C/248°F Servicio en lastres de agua. Resiste temperaturas ambientes normales en el mar. (Evitar largas exposiciones a gradientes de temperaturas negativas) Otros líquidos: Contactar HEMPEL
<b>Certificados / Aprobaciones:</b>	tipo aprobado PSPC. (Consultar HEMPEL para Certificados de Aprobación Tipo Comprobado de acuerdo a la sección 175.300 del "Code of Federal Regulations Title 21 - Dry Foodstuff". Para detalles consultar a Hempel. Testeado para la no contaminación de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health & Hygiene, Gran Bretaña. Aprobado como un material de baja propagación de llama cuando se utiliza como parte de un sistema de pintura predefinido. Por favor, consulte la "Declaración de conformidad" en <a href="http://www.Hempel.com">www.Hempel.com</a> para más detalles.
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
<b>CONSTANTES FÍSICAS:</b>	
Tonos nos. / Colores	50630*/ Rojo
Acabado:	semi mate
Volumen de sólidos, %:	72 ± 2
Espesor recomendado (teórico):	5.8 m <sup>2</sup> /l [232.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras/5 mils
Punto de inflamación	27 °C [80.6 °F]
Peso específico:	1.4 kg/ltr [11.6 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial:	2 hora(s) 20°C
Secado total:	5 hora(s) 20°C
Curado completo:	7 día(s) 20°C 20 día(s) 5°C/41°F
Contenido en VOC:	276 g/l [2.3 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para BASE y 1 año (25 °C) para AGENTE CURADOR del tiempo de producción. * otros colores según lista de surtido.
<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>17634</b>
relación de mezcla	BASE 17636: AGENTE CURADOR 97334 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola sin aire (airless) / Brocha / Rodillo
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Tiempo de vida (Pistola sin aire)	2 hora(s) 20°C
Tiempo de vida (Brocha)	2 hora(s) 20°C
Tiempo de inducción	- ver NOTAS al dorso
Orificio de boquilla:	0.021 - 0.025 "
Presión en boquilla:	250 bar [3625 psi] (Datos de pistola sin aire indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor de película indicado, seco	125 micras [5 mils]
Espesor de película indicado, húmedo	175 micras [7 mils]
Intervalo de repintado, min	ver NOTAS al dorso
Intervalo de repintado, max.	ver NOTAS 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 SUPERFICIES:**

**Acero nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa y los restos similares con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorro abrasivo hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest nº3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de aplicar el repintado, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparación y parcheo: HEMPADUR QUATTRO 17634.

**Tanques de lastre o tanques de carga de hidrocarburos:** Ver adicional de Instrucciones de aplicación

**Acero, mantenimiento:** Eliminar aceite, grasa, etc. Con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Tratar las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (áreas menores) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 1/2 (inmersión) (ISO 8501-4:2006). Oxidación superficial hasta máximo grado M (exposición atmosférica), preferentemente L (inmersión) (ISO 8501-4:2006) es aceptable antes de la aplicación. Los bordes elevados deben ser eliminados. Retirar los residuos. Parchear hasta llegar al espesor total. Para corrosión tipo pitting, cantidades excesivas de sales pueden comportar la necesidad de chorrear la superficie, alternativamente de tipo chorro seco seguido de lavado con agua dulce a alta presión, secado, y finalmente, chorreo en seco de nuevo.

**Otros substratos:** póngase en contacto con Hempel.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:**

Usar solo donde aplicación y curado se efectúen a temperatura por encima de: -10°C/14°F. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas, donde la temperatura de superficie este como mínimo 3°C por encima del punto de rocío para evitar condensación. Como dicta la práctica del buen pintado.

**CAPA PRECEDENTE:**

no, o según especificación Cuando el producto se diluya al 25-30%, se puede usar como imprimación de chorro antes de aplicar una capa completa del producto.

**CAPA SUBSIGUIENTE:**

De acuerdo con la especificación.

**Observaciones:**

**Colores/color estabilidad**

Tiene una tendencia a amarillear después de la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.

**Temperaturas de servicio**

La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior es el caleo así como resultar más sensibles a daños mecánicos a altas temperaturas.

**Tiempo de inducción**

Para facilitar las debidas propiedades de aplicación se recomienda permitir el mezclado completo de BASE y AGENTE DE CURADO para prereaccionar antes de la aplicación..

**Vida de la mezcla:**

3 horas - 15°C, 2 horas - 20°C, 1.5 hour - 25°C/77°F, 1 hour - 30°C

**Espesor de película/dilución**

Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN en caso de equipo de aplicación con pistola de dos componentes.

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 seco es: 100-200 micras/4-8 mils. Para las nuevas construcciones de tanques de lastre y tanques de hidrocarburos mínimo de fases previstas dft es: 2 x 160 micras. (Consultar las Instrucciones de aplicación)

**Tonalidades (colores)**

Additionally to a range of standard shades there are various aluminium pigmented shades available. The higher aluminium content shades may have slightly different VS% and VOC than the standard shades. Further, the product also comes in special shades available with micro-fibre reinforcing pigments for extended durability in harsh service conditions.

**Repintado**

Intervalos de repintado relacionados con condiciones posteriores de exposición: Si se excede el intervalo máximo de repintado, dar rugosidad a la superficie para asegurar la adhesión entre capas. Antes de repintar después de exposición en ambiente contaminado, limpiar la superficie adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar

Una especificación reemplaza cualquier pauta de intervalos de sobrepintado indicadas en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférico, medio					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d
HEMPATEX	36 h	68 h	18 h	34 h	4 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	20 d
Medio ambiente	Inmersión					
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d

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

**Nota:**

**HEMPADUR QUATTRO 17634 Solo para uso profesional.**

**EMITIDA POR:**

HEMPEL A/S

1763450630

---

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.