

15700: líquido 15709: Hempel's Zinc Metal Pigment 97170

Descripción	Silicato inorgánico rico en zinc autocurable de dos componentes, que contiene disolventes. Tiene una buena resistencia a la intemperie y a la abrasión. Así como una excelente resistencia química con un pH promedio entre 6-9. Ver temperaturas de servicio. Aplicable a pistola sin aire. Proporciona protección catódica sobre los daños mecánicos. Hempel's Zinc pigmento metálico 97170 está total conformidad con la ISO 3549 y con la ASTM D520 tipo II.
Uso recomendado:	1. Como imprimación general contra la corrosión 2. Para la protección a largo plazo del acero expuesto a ambientes moderados o fuertemente corrosivos y/o sometido a abrasiones 3. Para protección de interiores de tanques y depósitos
Temperatura de servicio:	Without topcoat: maximum, dry, atmospheric exposure: 450°C [840°F] (high temperature may cause yellowing/discolouration). With a suitable topcoat: maximum, dry, atmospheric exposure: 540°C [1000°F], peak: 600°C [1100°F]. Wet service temperatures: Consult the corresponding Chemical Protection guide.
Certificados:	Conforme con SSPC-Pintura 20, tipo 1, nivel 1, y ISO 12944-5 Comprobado de acuerdo a la sección 175.300 del "Code of Federal Regulations Title 21 - Liquid Foodstuff". Para detalles consultar a Hempel. Meet requirements to friction surface class B when tested according to Annex G: "Test to determine slip factor" of EN 1090-2
Disponibilidad:	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	19840 / Gris metálico
Acabado:	Mate
Volumen de sólidos, %:	64 ± 2
Rendimiento teórico:	12.8 m ² /l [513.3 sq.ft./US gallon] - 50 micras.
Punto de inflamación	14 °C [57.2 °F]
Peso específico	2.5 kg/ltr [21 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	0.5 hora(s) 20°C (60-75% RH)
Seco en profundidad:	45 minuto(s) 20°C
Curado completo	16 hora(s) 20°C y mínimo 65% RH (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Contenido en COV:	459 g/l [3.8 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	6 meses , 25°C para BASE y el HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT, 3 años (almacenado en contenedor cerrado) desde el momento de fabricación. La vida útil del producto depende de la temperatura de almacenamiento. El tiempo de vida se reduce en temperaturas superiores a: 25°C. No conservar a temperaturas superiores a: 40°C. Se ha sobrepasado la vida útil del producto si el líquido se ha gelificado o si la el producto mezclado se gelifica antes de la aplicación. <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:	15700
Proporción de mezcla:	líquido 15709: Hempel's Zinc Metal Pigment 97170 3.3 : 6.7 en peso
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha (parcheos)
Diluyente (vol. máx.):	[08700 y/o 0870M (10%) Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN]/ 08700 (10%) / 08700 (10%)
Vida de la mezcla:	4 hora(s) 20°C
Boquilla:	0.019 - 0.023 "
Presión:	100 bar [1450 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08700
Espesor recomendado, seco:	50 micras [2 mils] Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
Espesor recomendado, húmedo:	75 micras [3 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
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:	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 con abrasivo angular hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN10, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S o ISO Comparator grado de rugosidad medio (G). En caso de acero nuevo expuesto a un ambiente corrosivo agresivo (industrial) y sin requisitos extraordinarios durante su vida útil, puede ser suficiente un grado de preparación de superficie de SSPC-SP6. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN y ESPECIFICACIONES DE PINTADO correspondientes a tanques de carga.
CONDICIONES DE APLICACIÓN:	La superficie debe estar completamente limpia y seca en el momento de la aplicación y la temperatura debe ser superior al punto de rocío para evitar la condensación. En un rango de temperaturas desde 0°C a 40°C, el curado necesita una humedad relativa mínima de 65% y es significativamente retardado a bajas temperaturas. El curado se retrasa con bajas temperaturas y bajas humedades. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
CAPA SUBSIGUIENTE:	Como recubrimiento de tanques: Ninguna, es decir, que no se aceptan otras pinturas en combinación con el producto. De cualquier modo, de acuerdo con la especificación.
OBSERVACIONES:	Ajustes locales: Condiciones locales (por ejemplo el equipo de aplicación, condiciones climáticas de aplicación) podrían requerir ajustes en la composición del disolvente, proporción de la pre-dilución y grado de pre-hidrólisis para la imprimación tal y como se entregó. Estos ajustes pueden influir en el punto de inflamación, el sistema de control de calidad de Hempel requiere que se generen nuevos números de producto y Hojas de Seguridad, incluso en los casos en los que los ajustes no influyan en las propiedades y rendimiento de la película protectora final. Los siguientes códigos de producto representan estos ajustes: HEMPEL GALVOSIL 1570K
Temperaturas de servicio:	Temperatura de servicio en inmersión , agua no salina: máx 60°C Temperatura de servicio en inmersión , otros líquidos: Consultar la CARGO PROTECTION GUIDE El lavado con agua caliente de mar (a baja presión) o vaporizada no se debería realizar en tanques que no han estado en servicio al menos un mes. Póngase en contacto con HEMPEL para consultar la temperatura aprobada.
Espesor de película/dilución:	Dilución: Un disolvente especial está disponible para aplicación a altas temperaturas. Usar HEMPEL'S THINNER 08740 HEMPEL'S THINNER 0870M can be used to accelerate curing. (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN) HEMPEL'S THINNER 0870M is not allowed to be used inside tanks.
Nota:	Hempel's Galvosil 15700 Es únicamente para uso profesional.
EDITADA POR:	HEMPEL A/S 1570019840

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.