



Ficha Técnica

HEMPADUR PRIMER 15300/15302

Para temperaturas altas y medias: CURING AGENT 95040 (15300)

Para temperaturas bajas: CURING AGENT 95570 (15302)

DESCRIPCION

Imprimación epoxi anticorrosiva curada con poliamida, de dos componentes que contiene fosfato de cinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO RECOMENDADO

Como imprimación general para sistemas epoxi, poliuretano e intumescente.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Exenta de plomo y cromato
- Cura formando una película dura, tenaz y con elevadas propiedades protectoras
- Excelente protección sobre superficies de acero y metálicas en general en ambientes marinos e industriales
- Buena adherencia sobre ciertos tipos de galvanizado, aluminio y otros metales
- Excelente protección temporal en zonas recién chorreadas hasta la aplicación del sistema completo
- Cumple con la especificación SSPC - Paint 22 y con la norma UNE 48271
- Clasificada como Clase M1 según UNE 23727-90
- Aprobado por Lloyd's Register of Shipping como imprimación de soldaduras

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris 12170, Rojo 50890
Volumen de sólidos	52±2%
Rendimiento teórico	10,4 m ² /litro a 50 micras
Punto de inflamación	26°C copa cerrada
Peso específico	1.3 Kg/litro
Secaje al tacto	2-3 horas aprox. a 20°C con buena ventilación
Curado total	1 semana a 20°C
VOC	455 g / litro

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha
Dilución	5% máx	15% máx	5% máx
Proporción de mezcla	BASE 15309 : CURING AGENT 95040 ó 95570 - 4:1 en volumen		
Vida de la mezcla	Con 95040: 8 horas a 20°C	Con 95570: 4 horas a 20°C	
Diluyente	THINNER 08450 (ó 08460 para pistola sin aire)		
Espesor recomendado	Húmedo: 100 micras aprox. Seco: 50 micras (Ver OBSERVACIONES)		
Intervalo de repintado	Mín: 6 horas a 20°C Máx: no tiene (Ver OBSERVACIONES)		
Limpieza	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, THINNER 08450 ó 08460		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.021" - Presión: 175 atm (Datos orientativos)		

Edición: Abril 2007

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo: Chorreado abrasivo al grado Sa2½ de la norma ISO 8501.1. Puede utilizarse un shopprimer como protección temporal del acero, si es necesario. Los daños del shopprimer y la contaminación deben limpiarse cuidadosamente antes del pintado final. Usar HEMPADUR 15300/15302 para reparaciones y parcheos.

Metales no férricos y aleaciones ligeras: -Eliminar la contaminación y comunicar rugosidad a la superficie mediante un desengrasado cuidadoso y un chorreado muy ligero. En caso de acero galvanizado y debido a la variedad de tipos existentes, se recomienda efectuar un ensayo previo de adherencia.

Mantenimiento: -Eliminar aceite, grasa y suciedad con NAVI WASH 99330. -Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. -Eliminar la herrumbre mediante chorreado abrasivo o limpieza mecánica. -Baldear la superficie con agua dulce y dejarla secar. -Parchear hasta el espesor de película original.

Aplicación: A temperaturas ambientales y del sustrato comprendidas entre 10 y 30°C, emplear CURING AGENT 95040. Para temperaturas inferiores, entre 10 y -10°C, utilizar CURING AGENT 95570. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío, a fin de evitar condensaciones.

CAPAS SUBSIGUIENTES

HEMPADUR HI-BUILD 45200/45201, HEMPEL'S POLYENAMEL 55100 o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Puede especificarse en espesores de película seca distintos del recomendado, de hasta 100 micras, pero hay que tener en cuenta que ello influirá sobre el rendimiento y muy probablemente también sobre el tiempo de secado y el intervalo de repintado. Sobre galvanizado, se recomienda un espesor máximo de 40 micras. En condiciones normales de exposición a ambientes marinos e industriales, el producto no tiene intervalo máximo de repintado cuando se recubre con pinturas del tipo epoxi o poliuretano, por ej. nuestras gamas HEMPADUR, HEMPATHANE o POLYENAMEL. Para superficies en inmersión continua, interior de depósitos o tuberías, etc., el intervalo máximo de repintado con productos epoxi y poliuretanos es de 30 días a 20°C.

Cuando se recubre con productos del tipo clorocaucho, acrílicos o vinílicos, debe observarse un intervalo máximo de 2 a 3 días a 20°C, en función del tipo de producto y el espesor.

En cualquier caso, a fin de asegurar la adherencia entre capas, es imprescindible que la superficie del HEMPADUR PRIMER 15300/15302 esté completamente limpia antes de aplicar cualquier pintura encima.

Si debido a un largo intervalo de repintado o a su exposición a ambientes muy contaminados se ha acumulado polvo, suciedad, sales y polucionantes químicos sobre la superficie del HEMPADUR PRIMER 15300/15302, es necesario proceder a una cuidadosa limpieza de la misma, empleando agua a presión y detergentes, si es necesario, dejándola secar posteriormente.

SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

EDICION

(G) Abril 2007

(15300/15302-50890-00003)

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. *Marca registrada por HEMPEL.