

15275: BASE 15274: CURING AGENT 95175

Descripción HEMPEL'S SHOPPRIMER E 15275 es una imprimación de taller de tipo epoxi de dos componentes, curada con poliamida, con fosfatos de zinc y muy rápido secado que evita el manchado de los rodillos en la línea de pintado en taller. Especialmente formulada para ser utilizada en plantas automáticas de chorreado y shopprimado para la protección de planchas y perfiles de acero.

Uso recomendado: Para la protección temporal del acero recién chorreado durante el período de almacenaje y construcción.

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

Certificados: Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0.

Disponibilidad Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

DATOS TÉCNICOS:

Colores 50890/ Rojo
Acabado Mate
Volumen de sólidos, %: 26 ± 1
Rendimiento teórico: Ver OBSERVACIONES al dorso.
Punto de inflamación 4 °C [39.2 °F]
Peso específico 1.2 kg/ltr [9.9 lb/gal EE. UU.]
Seco para manipular: 6 minuto(s) (aprox.), 20°C
Curado completo 7 día(s) , 20°C
Contenido en COV: 637 g/l [5.3 lb/gal EE. UU.]

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: **15275**
Proporción de mezcla: BASE 15274: CURING AGENT 95175
6.5:3.5 en volumen
Método de aplicación: Pistola airless / Pistola de aire / Brocha (parcheos)
Diluyente (vol. máx.): 08570 (20%) / 08570 (20%) / 08570 (20%)
Vida de la mezcla: 24 hora(s) aprox. 20°C
Boquilla: 0.021 "
Presión: 75 bar [1087.5 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco: 20 micras [0.8 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo: no relevante
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: **Acero nuevo:** Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo hasta el grado de limpieza especificado para el sistema de pintura final, normalmente: Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación. Para uso en reparaciones y parcheos: imprimación especificada para el sistema de recubrimiento final.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Úselo solo donde la aplicación y el secado se efectúen a temperaturas por encima de: 10°C. Las temperaturas de la superficie y de la pintura también deben estar por encima de este límite. Temperatura máxima aproximada del acero: 45°C Deben tomarse medidas especiales para aplicaciones de shopprimer a temperaturas superiores a: 45°C Aplicar solo en superficie seca y limpia con temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensación. Durante la aplicación y secado en espacios cerrados proporcionar ventilación adecuada.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES:

APLICACIÓN(ES): Rendimiento teórico: Sobre acero chorreado con un perfil Ra = 12½ micras, equivalente al Rugotest No. 3 N10a-b, o Keane-Tator Comparator, 3.0 mils segmentos, o ISO Comparator Medium (G), las 15 micras indicadas de espesor seco corresponden a aproximadamente 25 micras en un panel de pruebas liso (consultar las instrucciones de este procedimiento). El rendimiento teórico correspondiente será de 10.4 m²/l. Sobre acero chorreado con un perfil Ra = 6.3 micras, equivalente al Rugotest No. 3, N9, o Keane-Tator Comparator, 2.0 mils segmentos, o ISO Comparator Fine (G), las 15 micras indicadas de espesor seco corresponden a aproximadamente 20 micras en un panel de pruebas liso (consultar las instrucciones de este procedimiento). El rendimiento teórico correspondiente será de 13 m²/l.

ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN: Pistola de aire: Air spray is usually performed by having a low pressure (e.q. 10:1) piston pump pumping the shopprimer under constant re-circulation. Espesor recomendado de la película seca: 15 - 25 micras/ 0.2 - 1 mils medido en un panel de pruebas liso.

Repintado Cuando se aplique a temperaturas, puede ser necesario diluir más o utilizar diluyente de evaporación más lenta para asegurar la correcta formación de película. La película debe ser lisa y homogénea. 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 (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	15 h	None	6 h	None	3 h	None

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

NOTA DE REPINTADO: 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.

INTERVALOS DE REPINTADO: No hay intervalo máximo de repintado para la adhesión; el intervalo viene determinado por el deterioro gradual durante la exposición y fabricación.

Nota: **HEMPEL'S SHOPPRIMER E 15275 es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

1527550890

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.