

### 15410: BASE 15419: CURING AGENT 95211

**Descripción** Imprimación epoxi anticorrosiva de dos componentes, curada con poliamida y con pigmentos inhibidores de la corrosión. HEMPEL'S EPOXY PRIMER H.V. 15410 cura formando una película dura y tenaz con propiedades de alta protección. Buena adherencia sobre acero galvanizado, aluminio y otros metales. Excelente protección temporal entre las fases de chorreado abrasivo y la aplicación del sistema completo.

**Uso recomendado:** Como imprimación de tipo general para sistemas epoxi y poliuretano sobre acero y distintas superficies metálicas en ambientes marinos e industriales.

**Temperatura de servicio:** Exposición en seco: 140°C

**Certificados:** Cumple con UNE 48271- tipo II.

**Disponibilidad** Disponibilidad sujeta a acuerdo especial.

#### DATOS TÉCNICOS:

Colores 50890\*/ Rojo  
Acabado semi mate  
Volumen de sólidos, %: 48 ± 1  
Rendimiento teórico: 10 m<sup>2</sup>/l [401 sq.ft./US gallon] - 50 micras.  
Punto de inflamación 28 °C [82.4 °F]  
Peso específico 1.3 kg/ltr [10.6 lb/gal EE. UU.]  
Secado al tacto 15 - 20 minuto(s) 20°C  
Curado completo 7 día(s) , 20°C  
Contenido en COV: 456 g/l [3.8 lb/gal EE. UU.]  
Estabilidad de almacenaje: 6 meses para la BASE y el CURING AGENT, 2 años (almacenados en un contenedor cerrado) 25°C desde la fecha de fabricación. La vida útil depende de la temperatura de almacenamiento, reduciéndose a temperatura superior a 25°C. No almacenar a más de 40°C  
*\* 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:** **15410**  
**Proporción de mezcla:** BASE 15419: CURING AGENT 95211  
4:1 en volumen  
**Método de aplicación:** Pistola airless / Pistola de aire / Brocha (parcheos)/ Pistola electrostática  
**Diluyente (vol. máx.):** No diluir / 08450 (10%) / No diluir / 08450 (10-20%)  
**Vida de la mezcla:** 8 hora(s) 20°C  
**Boquilla:** 0.017 - 0.019 "  
**Presión:** 200 - 300 bar [2900 - 4350 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)  
**Limpieza de utensilios:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610, HEMPEL'S THINNER 08570  
**Espesor recomendado, seco:** 50 micras [2 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.  
**Espesor recomendado, húmedo:** 100 micras [4 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:** **Acero nuevo:** Chorro abrasivo a Sa 2½ o Sa 3 (norma ISO 8501-1). 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: HEMPEL'S EPOXY PRIMER H.V. 15410.

**Metales no férricos y aleaciones:** Desengrase con cuidado y aplique un ligero chorro en caso necesario para eliminar todo tipo de contaminantes y aportar cierta rugosidad a la superficie.

**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 abrasivo o limpieza mecánica. Elimine los residuos. Retoque las zonas al descubierto para alcanzar el espesor final.

**CONDICIONES DE APLICACIÓN:** Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: 5°C/41°F. Las temperaturas de la superficie y de la pintura también deben estar por encima de este límite. Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. El producto también se puede utilizar como sistema monocapa en sectores industriales y de automoción. Asimismo, permite un secado hasta 140 °C, que proporciona unas características de dureza y una adhesión mejores que las del secado por aire.

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna, o según especificación.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** De acuerdo con la especificación.

**OBSERVACIONES:**

**ESPESOR DE PELÍCULA/  
DILUCIÓN:** Pueden especificarse a otros espesores de película distintos al indicado dependiendo del objetivo y el área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y el intervalo de repintado.

**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 (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Hempadur	35 m	67.5 d	15 m	30 d	10 m	20 d
Hempathane	35 m	31.5 d	15 m	14 d	10 m	9 d
Hempatex	35 m	54 h	15 m	24 h	10 m	16 h

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

**NOTA DE REPINTADO:** En una exposición normal a entornos industriales y marinos, no existe un intervalo máximo de repintado cuando se repinta con productos epoxi o poliuretano. La superficie DEBE estar completamente limpia antes de pintarse. Si debido a un intervalo de repintado largo o a una exposición a entornos muy contaminados y sucios, se acumulan sales o contaminantes químicos en la superficie del producto, limpie cuidadosamente con agua a alta presión y detergentes y deje secar.

**Nota:** **HEMPEL'S EPOXY PRIMER H.V. 15410 es únicamente para uso profesional. Esta hoja técnica explica las principales pautas y recomendaciones. Para detalles se debe seguir y consultar la ESPECIFICACIÓN DE PINTURA durante la ejecución del trabajo. La GUÍA DE PROTECCIÓN DE CARGAS y la ESPECIFICACIÓN DE PINTURA se pueden adaptar para incluir otras condiciones requeridas aparte de las anteriores, como el grado de preparación de superficie, condiciones de aplicación, espesor seco e intervalos de repintado.**

**EDITADA POR:** HEMPEL A/S

1541050890