

55102: BASE 55107: CURING AGENT 95304

Descripción	HEMPEL'S POLYENAMEL 55102 es un poliuretano acrílico brillante de dos componentes, curado con isocianato alifático y con una buena retención de brillo y color.
Uso recomendado:	Como capa de acabado de aspecto brillante en ambientes muy corrosivos. Excelente adherencia sobre fibra de vidrio, poliéster reforzado con fibra de vidrio o madera. Se adhiere directamente sobre varios sustratos preparados adecuadamente, como el aluminio, acero inoxidable pasivado, acero galvanizado pasivado o acero imprimado adecuadamente.
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 120°C (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Certificados:	Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0. Cumple con el Código Técnico de Edificación CTE-DB-SI. Sección S1. Propagación interior. Apartado 4: Reacción al fuego de los elementos constructivos, decorativos y de mobiliario (ref. techos y paredes). Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	10000*/ Blanco
Acabado	alto brillo
Volumen de sólidos, %:	52 ± 1
Rendimiento teórico:	14.9 m ² /l [597.5 sq.ft./US gallon] - 35 micras.
Punto de inflamación	35 °C [95 °F]
Peso específico	1.2 kg/ltr [10 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	6.5 hora(s) 20°C (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Curado completo	7 día(s) 20°C (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Contenido en COV:	435 g/l [3.6 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	3 años para la BASE y 1 año (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. <i>* Extensa gama de colores disponible mediante HEMPEL MULTI-TINT Este producto está disponible en diversos tonos de pigmentos de aluminio con diferente volumen de sólidos. 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:	55102
Proporción de mezcla:	BASE 55107: CURING AGENT 95304 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08880 o 08080 (5%) / Ver OBSERVACIONES al dorso.
Vida de la mezcla:	2 hora(s) aprox. 20°C
Boquilla:	0.017 - 0.019 "
Presión:	75 - 100 bar [1087.5 - 1450 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08080 o 08510
Espesor recomendado, seco:	35 micras [1.4 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	75 micras [3 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: De acuerdo con la especificación.

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.
La temperatura mínima para el curado es: -10°C/14°F.

CAPA PRECEDENTE: HEMPADUR. o de acuerdo con la especificación.

CAPA SUBSIGUIENTE: Ninguna.

OBSERVACIONES: Pistola airless: 5-7% Se recomienda su dilución. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	15 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
5510210000	435 g/l	498 g/l	500 g/l

Para el COV de otros colores, consultar la Ficha de Seguridad.

Colores/color estabilidad: La estabilidad de color en algunos tonos puede verse afectada por la exposición a atmósferas químicas severas. Esto no afecta al comportamiento de la pintura.
Para algunos colores puede ser necesario la aplicación de capas extras para obtener una cubrición completa.
Este producto está disponible en diversos tonos de pigmentos de aluminio con diferente volumen de sólidos.

Temperaturas de servicio: Puede aparecer una ligera decoloración a una temperatura de servicio por encima de 100°C/212°F.

APLICACIÓN(ES): El tipo y la cantidad de disolvente dependen de las condiciones de aplicación, método de aplicación, temperatura, ventilación y sustrato.:
Pistola de aire convencional Ajuste la dilución dependiendo de los equipos de aplicación y temperatura. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información. Para ambos tipos de aplicación a pistola, los mejores resultados se obtienen aplicando primero una capa fina (mist coat) y, tras 2-15 minutos, aplicar el espesor final para conseguir una formación de película uniforme. No aplique un espesor de película muy alto.

Espesor de película/dilución: THINNER 08080 se recomienda en general.
El tipo y la cantidad de disolvente dependen de las condiciones de aplicación, método de aplicación, temperatura, ventilación y sustrato.
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 de espesor seco es: 30-40 micras .
The recommended maximum dry film thickness per layer of aluminium finish is 30-40 microns to avoid sagging. Any thickness above should be applied in two layers.

Agente de curado: CURING AGENT 95304 es sensible a la humedad.
Pequeñas trazas de agua en la mezcla de pintura reducirán la vida de la mezcla y producirán defectos de pintura.
Abrir los envases de agente de curado con precaución ya que puede existir sobrepresión. Almacenar en lugar seco y mantener los envases convenientemente cerrados hasta su uso.

NOTA DE REPINTADO: Una superficie completamente limpia es indispensable para garantizar la adhesión de las capas, especialmente a intervalos de repintado largos. Cualquier acumulación de suciedad, aceite, grasa o cualquier otro material se debe eliminar con el detergente seguido de agua dulce a alta presión. Las sales deben eliminarse mediante lavado con agua dulce. Para comprobar si la calidad de la limpieza de la superficie es adecuada un parche de prueba es recomendable antes de repintar.

El intervalo máximo de repintado viene referido a superficies exteriores expuestas a inmersiones periódicas, condensaciones fuertes, grandes variaciones de temperatura, salpicaduras y/o abrasión durante la vida útil del sistema de pintura. Bajo otras condiciones de servicio, no hay intervalo máximo de repintado.

Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. En el caso de repintado con otros materiales de pintura, el máximo es: 1-3 días , 20°C dependiendo del tipo.

Nota:

HEMPEL'S POLYENAMEL 55102 Es únicamente para uso profesional.

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

5510210000