

17634: BASE 17636: CURING AGENT 97334

Descripción	Pintura epoxi de capa gruesa, de dos componentes que al secar forma una película dura y tenaz con una buena resistencia a la abrasión, al agua de mar y combustibles.
Uso recomendado:	Como imprimación universal para sistemas epoxi a la intemperie o en inmersión, incluyendo tanques de lastre y tanques de petróleo de acuerdo con los requisitos IMO-PSPC (Resoluciones MSC.215(82) y MSC.288(87)). El producto HEMPADUR QUATTRO 17634 está diseñado para su aplicación en cualquier época del año a temperaturas desde -10°C y para aplicaciones en taller donde se requieran tiempos de manipulación y repintado cortos. It is also recommended for long time corrosion protection of structural steel and concrete in severe corrosive and immersed environments. It is also recommended for long time corrosion protection of structural steel and concrete in severe corrosive and immersed environments.
Características	Excelente anticorrosivo y muy buenas propiedades mecánicas Tiempo de secado corto Curado por debajo de -10°C
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 120°C Para el pintado de tanques de lastre. Resiste las temperaturas normales del agua de mar. (Evitar largas exposiciones a gradientes de temperatura negativos) Otros líquidos: Contactar HEMPEL
Certificados:	tipo aprobado PSPC. (Consultar HEMPEL para Certificados de Aprobación Tipo Comprobado de acuerdo a la sección 175.300 del "Code of Federal Regulations Title 21 - Dry Foodstuff". Para detalles consultar a Hempel. Comprobado como no contaminante de cargas de grano por el Newcastle Occupational Health, Gran Bretaña. Aprobado como retardante del fuego cuando se usa como parte de un sistema previamente definido. Consulte "Declaration of Conformity" en www.Hempel.com para más detalles.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	50630*/ Rojo
Acabado	semi mate
Volumen de sólidos, %:	72 ± 2
Rendimiento teórico:	5.8 m ² /l [232.6 sq.ft./US gallon] - 125 micras.
Punto de inflamación	27 °C [80.6 °F]
Peso específico	1.4 kg/ltr [11.6 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	2 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C 20 día(s) 5°C
Contenido en COV:	276 g/l [2.3 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. * otros colores según carta.
<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:	17634
Proporción de mezcla:	BASE 17636: CURING AGENT 97334 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha / Rodillo
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Vida de la mezcla (Pistola sin aire)	2 hora(s) 20°C
Vida de la mezcla (Brocha)	2 hora(s) 20°C
TIEMPO DE INDUCCIÓN:	- Ver OBSERVACIONES al dorso.
Boquilla:	0.021 - 0.025 "
Presión:	250 bar [3625 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	125 micras [5 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	175 micras [7 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:** 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 hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest n°3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G). 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: HEMPADUR QUATTRO 17634.

Tanques de lastre y tanques de crudo: Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Acero, mantenimiento: Eliminar aceite, grasa, etc. con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes mediante agua dulce a alta presión. Trate las áreas mediante limpieza mecánica al grado St3 (áreas menores) o por chorreado abrasivo hasta un mín. Sa 2, preferiblemente a un grado Sa 2½. Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejor será el resultado obtenido. Como método alternativo a la limpieza en seco, el chorro con agua a presión, o water jetting, dejándolo visible únicamente capas de pintura fuertemente adheridas y acero. Los capas de pintura deben quedar con rugosidad tras el water jetting. Con esta preparación de superficie, debe alcanzarse un grado Wa 2 - Wa 2½ (exposición atmosférica) / mínimo Wa 2½ (en inmersión) (ISO 8501-4:2006). El grado máximo de reoxidación aceptable antes de la aplicación es grado M (exposición atmosférica), preferiblemente L (en inmersión) (ISO 8501-4:2006). Rebajar y suavizar los bordes de pintura antigua. Eliminar polvo y residuos. Parchear hasta alcanzar el espesor especificado. En las zonas con corrosiones profundas, por la concentración excesiva de sales, se recomienda el uso water jetting or chorro húmedo, alternativamente, puede realizarse un chorreado abrasivo convencional, seguido de lavado con agua dulce a alta presión, secado y finalmente, un nuevo chorreado abrasivo.

Otros substratos: póngase en contacto con Hempel.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas, donde la temperatura de superficie este como mínimo 3°C por encima del punto de rocío para evitar condensación. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna, o según especificación. Cuando el producto se diluya al 25-30%, se puede usar como imprimación de chorro antes de aplicar una capa completa del producto.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES:

Colores/color estabilidad: Tiene una tendencia a amarillear tras la aplicación. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento.
Temperaturas de servicio: La tendencia natural de revestimientos epoxi en el exterior como el caleo y a volverse más sensibles a daños mecánicos y a la exposición química a elevadas temperaturas está también presente en este producto.

TIEMPO DE INDUCCIÓN: Para facilitar las debidas propiedades de aplicación se recomienda permitir el mezclado completo de BASE y AGENTE DE CURADO para prereaccionar antes de la aplicación..

Vida de la mezcla:

3 horas - 15°C, 2 horas - 20°C, 1.5 hour - 25°C/77°F, 1 hour - 30°C

Espesor de película/dilución: Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN en caso de equipo de aplicación con pistola de dos componentes.

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: 100-200 micras. For ballast tanks and cargo oil tanks at newbuilding stage minimum specified dft is: 2 x 160 micras. (Consultar las Instrucciones de aplicación)

Tonalidades Además del rango de colores estándar, existen varios colores pigmentados en aluminio. Los colores con mayor contenido de aluminio, pueden presentar ligeras variaciones en el VS% y VOC de los colores estándar. Además, existen colores especiales con refuerzos de pigmentos de micro-fibra para una mayor durabilidad en condiciones de servicio severas.

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 (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d
HEMPATEX	36 h	68 h	18 h	34 h	4 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	20 d
Medio ambiente	Inmersión					
HEMPADUR	36 h	90 d	18 h	90 d	4 h	30 d

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

Nota:

HEMPADUR QUATTRO 17634 Es únicamente para uso profesional.

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.