

Descripción	HEMPATEX HI-BUILD 46410 es una pintura acrílica modificada de capa gruesa que contiene fosfato de cinc como pigmento anticorrosivo.
Uso recomendado:	- Como capa de imprimación, intermedia o tales como superestructuras, costados y cubiertas de buques, estructuras industriales, exteriores de depósitos, etc. - Como capa única de reparación y mantenimiento sobre superficies de acero cuando un trabajo rápido y económico - Como capa de acabado en contenedores
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 80°C Ver OBSERVACIONES al dorso.
Certificados:	Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos líquidos.

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	11480* / Gris.
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	42 ± 1
Rendimiento teórico:	4.2 m ² /l [168.4 sq.ft./US gallon] - 100 micras.
Punto de inflamación	26 °C [78.8 °F]
Peso específico	1.2 kg/ltr [10 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	45 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad:	1.5 hora(s) 20°C
Contenido en COV:	508 g/l [4.2 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	5 años (25°C) desde el momento de fabricación. * 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:

Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08080 (5%) / 08080 (15%) / 08080 (5%)
Boquilla:	0.017 - 0.021 "
Presión:	175 bar [2537.5 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08080
Espesor recomendado, seco:	100 micras [4 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	250 micras [10 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. 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.
Reparación y 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: Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al 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.

CAPA SUBSIGUIENTE: Ninguna, o según especificación.

OBSERVACIONES:

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.

Temperaturas de servicio: Para colores pigmentados en aluminio, los arañazos o la alta humedad/presencia de agua, podría ocasionar decoloración/variaciones en la superficie. Esto no tiene influencia sobre el rendimiento. Este fenómeno puede evitarse aplicando una capa de barniz transparente.

Temperaturas de servicio: Como la pintura es un producto termoplástico, su exposición mecánica prolongada a temperaturas superiores a aproximadamente 40 °C puede causar grietas o mellas en la película. Cuando la temperatura desciende por debajo de lo indicado, se recupera la resistencia mecánica.

APLICACIÓN(ES): Si se desea una superficie a prueba de resbalones, esparcir HEMPEL 'S ANTI-SLINT 67500 mientras la pintura esté húmeda en la primera capa de: HEMPATEX HI-BUILD. Cuando la pintura esté seca, barrer el abrasivo sobrante y aplicar una segunda capa de: HEMPATEX HI-BUILD 46410. Las propiedades antideslizantes pueden obtenerse mezclando 1 kg de HEMPEL 'S ANTISLIP BEADS 67420 en: 20 litro HEMPATEX HI-BUILD 46410.

ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN: 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: 50-125 micras. Para obtener un grosor de película seca uniforme (de 125 micras), se recomienda su aplicación en dos pasadas (húmedo sobre húmedo). Si se aplica a rodillo, como capa de cubierta, el grosor de película seca es de aproximadamente 50 micras por capa. En los trabajos de mantenimiento la concentración elevada de espesor de película puede provocar la aparición de ampollas a causa de la retención de disolventes. Como cada capa puede retener disolventes, se recomienda no aplicar el producto con un espesor de película excesivo.

Tonalidades Este producto está disponible en diversos tonos de pigmentos de aluminio con diferente volumen de sólidos. Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.

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	Atmospheric, medium					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPATEX	26 h	None	12 h	None	4 h	None

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

INTERVALOS DE REPINTADO: En caso de una aplicación multi-capa, el tiempo de secado y el intervalo mínimo de repintado estará influenciado por el número de capas y por el espesor de cada capa. Consultar la especificación técnica. No hay intervalo máximo de repintado, pero después de una larga exposición a atmósferas polucionadas, elimine la contaminación acumulada con agua dulce a alta presión y deje secar.

Nota: **HEMPATEX HI-BUILD 46410 es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR: HEMPEL A/S

4641011480

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.