

Descripción	Hempacore One 43600 es un recubrimiento intumescente de 1 componente de base disolvente y de secado físico para protección pasiva de estructuras frente a fuegos celulósicos. Recomendado tanto para la aplicación en taller como en exterior in-situ. Hempacore One 43600 puede ser aplicado a espesores de hasta 1500 micras secas por capa.
Uso recomendado:	<ol style="list-style-type: none">1. Como protección intumescente para estructuras de acero tanto interiores como exteriores, en ambientes corrosivos hasta C4 (ISO 12944-2). Adecuado para vigas, columnas y secciones huecas.2. Como capa de reparación y retoques para áreas dañadas de HEMPACORE ONE 43600 recién aplicado.3. Como recubrimiento en fase de construcción, HEMPACORE ONE 43600 puede dejarse sin repintar con capa de acabado durante esa fase hasta 12 meses en el exterior sin alta humedad.
Certificados:	Certificado de acuerdo con EN13381-8 para hasta 120 minutos de protección contra el fuego. Se puede alcanzar una protección contra el fuego de hasta 4 horas para un rango limitado de masividad de las secciones (Hp/A) a diferentes temperaturas críticas. Aprobado por la GB14907-2002 hasta 2½ horas. Producto con marca CE, aprobado por ETA 12/0581 de acuerdo con ETAG018 Parte 2. El producto dispone del certificado UL-EU, Certificate No. UL-EU-00832-A1. Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría i.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	10000/ Blanco
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	75 ± 3
Rendimiento teórico:	1 m ² /l [40.1 sq.ft./US gallon] - 750 micras
Punto de inflamación	23 °C [73.4 °F]
Peso específico	1.3 kg/ltr [11.2 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	15 minuto(s) ,20°C y 750 micras
Seco en profundidad:	21 hora(s) 20°C
Seco para manipular:	Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
Contenido en COV:	320 g/l [2.7 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	12 meses 25°C, después la calidad del producto está sujeta a una re-inspección.. <small>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</small>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	No recomendado. (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Boquilla:	0.017 - 0.023 "
Presión:	200 bar [2900 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes) (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08080 o HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida así como de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar al representante local de Hempel para más información. (Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Intervalo de repintado, min	(Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
Intervalo de repintado, max.	(Ver INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN)
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: El producto sólo debe aplicarse sobre acero que haya sido chorreado al grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1) e imprimado con un producto aprobado. Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Bajo ciertas restricciones, la preparación de acero al grado St 3 (ISO 8501-1) puede ser aceptada. Consultar las instrucciones de aplicación para los requerimientos. Acero galvanizado, superficies pintadas con aluminio/zinc fundido y sustratos de acero inoxidable pueden requerir otras preparaciones de superficies, consultar las instrucciones de aplicación para información detallada.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: A temperaturas entre: 5°C/41°F - 50°C. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE: Según especificación sólo imprimación Hempel Consulte al servicio técnico de Hempel para conocer las imprimaciones aprobadas.

CAPA SUBSIGUIENTE: Disponible una selección de productos de acabado aprobados. HEMPACORE ONE 43600 puede ser usado sin capa de acabado en ambientes C1 y C2 (ISO 12944-2). Consulte a su representante del servicio técnico de Hempel para una especificación de trabajo detallada.

OBSERVACIONES:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	0 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
4360010000	320 g/l	320 g/l	500 g/l

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

Colores/color estabilidad: El producto sólo está disponible en color blanco, pero puede ser recubierto por una capa de acabado en cualquier color. El producto es termoplástico, por lo que exposiciones mecánicas prolongadas a temperaturas por encima de los 40°C pueden causar hendiduras. Cuando la temperatura vuelve a bajar, se recupera la fuerza mecánica.

Temperaturas de servicio: El producto puede ser expuesto a condiciones externas sin alta humedad y sin acumulación de agua hasta 12 meses. Para periodos de exposición más largos, debe aplicarse una capa de acabado aprobada por Hempel. Durante la fase de construcción y la fase de servicio del sistema de pintura intumescente, se deben evitar las acumulaciones de agua.

Espesor de película/dilución: El espesor de película seco depende de la resistencia al fuego requerida como también del factor de la masividad (Hp/A) del elemento acero. Consultar el servicio Hempel local para más información. Para conseguir la resistencia al fuego requerida es importante que el espesor de película requerido sea obtenido como mínimo en todas las áreas pintadas. Además, el espesor de película seco especificado no debería excederse demasiado. Consultar las Instrucciones de Aplicación para información más detallada.

El máximo espesor de película que puede ser aplicado es de 1500 micras por capa, equivalente a 2000 micras húmedas.

CONDICIONES DE ALMACENAJE: Almacenar en lugar limpio y seco. Evite la exposición directa a luz solar.

INTERVALOS DE REPINTADO: Para la aplicación de múltiples capas el intervalo de repintado está influenciado por el actual espesor de película y el número de capas aplicado. Los tiempos de secado detallados se encuentran en el documento de Instrucciones de Aplicación. Es importante que el espesor de intumescente especificado haya sido conseguido antes de la aplicación de una capa de acabado. El producto puede ser repintado siempre y cuando la capa preecedente esté en buenas condiciones, limpia, seca y libre de contaminación.

Nota: **Hempacore One 43600 Es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

4360010000