

47300: BASE 47309: CURING AGENT 97301

Descripción	Pintura epoxy de dos componentes, que cura formando una capa dura y tenaz con buena resistencia a la abrasión y al agua de mar. Contiene fosfato de cinc para una mejor protección frente a la corrosión.
Uso recomendado:	Como capa intermedia y auto-imprimante en sistemas en exposición atmosférica. HEMPADUR 47300 está diseñado para su utilización durante todo el año a temperaturas a partir de -10°C y para aplicaciones en taller donde se requieran tiempos de repintado y manipulación cortos. El color MIO 12430 cumple con la UNE 48295. En caso de necesitar repintar el producto tras un periodo de tiempo largo, se recomienda utilizar la versión pigmentada con hierro micáceo, color 12430, que proporciona periodos de repintados más extensos.
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
Certificados:	Conforme NORSOK M-501, Ed.6, sistema no. 1 De acuerdo a la norma ISO 12944-6 C4, C5 Cumple con la UNE 48261: 2003 (color 19871) con aluminios. Cumple con la UNE 48272: 2003 Cumple con la UNE 48278: 2005 Cumple con la UNE 48295: 2003 (color 12430) con óxido de hierro micáceo.
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	12170*/ gris claro
Acabado	semi mate
Volumen de sólidos, %:	83 ± 1
Rendimiento teórico:	4.1 m ² /l [164.4 sq.ft./US gallon] - 200 micras.
Punto de inflamación	25 °C [77 °F]
Peso específico	1.5 kg/ltr [12.6 lb/gal EE. UU.]
Secado al tacto	3 hora(s) , 20°C 9 hora(s), 5°C
Curado completo	7 día(s) , 20°C 20 día(s) , 5°C
Contenido en COV:	183 g/l [1.5 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>* otros colores según carta.</i>
<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:	47300
Proporción de mezcla:	BASE 47309: CURING AGENT 97301 4:1 en volumen
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (máx 20%)
Vida de la mezcla:	1.5 hora(s) , 20°C
Boquilla:	0.019 - 0.023 "
Presión:	250 bar [3625 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 o HEMPEL'S THINNER 08450
Espesor recomendado, seco:	160 micras [6.4 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	200 micras [8 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con las 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: **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 a Sa 2½ (ISO 8501-1: 2007). 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: HEMPADUR. 47300.

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. Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica al grado St3 (ISO 8501-1:2007) (áreas pequeñas) o por chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1: 1988). Una buena preparación de superficie mejorará el rendimiento del producto.

Otros sustratos: póngase en contacto con Hempel.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. La temperatura de la pintura deberá estar por encima de: 15°C. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE: De acuerdo con la 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:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	5 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
4730012170	183 g/l	217 g/l	500 g/l

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

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 que deje que el mezclado completo de BASE y CURING AGENT prerreaccione antes de la aplicación a temperaturas por debajo de: 15°C.

Deben evitarse temperaturas por encima de 30°C.
(Consultar las Instrucciones de aplicación)

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: 100-250 micras.

Agente de curado: Los agentes de curado son turbios. Esto es intencionado y no tiene influencia negativa en su funcionamiento.

Nota: **HEMPADUR 47300 Es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR:

HEMPEL A/S

4730012170