

### 85671 : BASE 85675 : CURING AGENT 97371

<b>Descripción</b>	HEMPADUR 85671 es un recubrimiento epoxi-fenólico (novolaca) de dos componentes curado con aducto de amina, con muy buena adherencia y resistencia a altas temperaturas, al agua y a productos químicos.
<b>Uso recomendado:</b>	Como recubrimiento interior de tanques, tuberías, etc. con agua caliente, salmuera, aceites vegetales, petróleo y otras variedades de productos químicos. Como recubrimiento exterior de tuberías con aislamiento (CUI) o sin el y buques, incluyendo condiciones criogénicas.
<b>Temperatura de servicio:</b>	Temperaturas de servicio seco: Mínimo: -196°C/-320°F ; Máximo: 205°C/400°F Para temperaturas superiores a 160°C/320°F - Consultar las Instrucciones de aplicación. Para tuberías y equipos en fase criogénica:: Consultar las Instrucciones de aplicación En petróleo crudo:: Máximo: 130°C En aceite vegetales: Máximo: 60°C En inmersión en agua (gradiente máximo 15°C/27°F): 95°C/203°F
<b>Certificados:</b>	Según especificación Aramco APCS, 2A, 2B y 2C Conforme a Norsok M-501, sistemas Nos. 3C, 3D, 3E y 3F. Cumple la sección 175.300 del Code of Federal Regulations Title 21 - Alimentos secos y líquidos. Para detalles consultar a Hempel. Aprobado por el WRAS de UK para estar en contacto con agua potable hasta 23°C, con los colores Gris 11150 y Rojo 50900. Ver las instrucciones de aplicación para la puesta en servicio, página 5. Tonalidades 11150 / 50900
<b>Disponibilidad</b>	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
<b>DATOS TÉCNICOS:</b>	
Colores	11150* / gris claro
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	68 ± 1
Rendimiento teórico:	6.8 m <sup>2</sup> /l [272.7 sq.ft./US gallon] - 100 micras.
Punto de inflamación	25 °C [77 °F]
Peso específico	1.7 kg/ltr [13.9 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	1.5 hora(s) 20°C
Seco en profundidad:	6.5 hora(s) 20°C
Curado completo	7 día(s) 20°C (De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.)
Contenido en COV:	317 g/l [2.6 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	1 año para la BASE y 1 año (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación. La vida útil del producto se reduce en temperaturas superiores a: 25°C. * otros colores según carta.
<small>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</small>	
<b>DETALLES DE APLICACIÓN:</b>	
<b>Versión, producto mezclado:</b>	<b>85671</b>
Proporción de mezcla:	BASE 85675 : CURING AGENT 97371 8.8 : 1.2 en volumen 13.8 : 1.0 en peso
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha (parcheos)
Diluyente (vol. máx.):	HEMPEL'S THINNER 08450 (De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.)
Vida de la mezcla:	3 hora(s) 20°C
TIEMPO DE INDUCCIÓN:	15 minuto(s) 20°C (De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.)
Boquilla:	0.018 - 0.021 "
Presión:	200 bar [2900 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	100 micras [4 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo:	150 micras [6 mils]
Intervalo de repintado, min	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
Intervalo de repintado, max.	De acuerdo con las INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.
<b>Seguridad:</b>	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 metal casi blanco Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest N° 3, BN10a, Keane-Tator Comparator 3,0 G/S, o ISO Comparator grado de rugosidad medio (G).

**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. Pueden utilizarse otros métodos de limpieza, incluyendo el chorro de agua a ultra alta presión (UHPWJ) o chorro mixto (mezcla de abrasivo y agua) de acuerdo a la especificación técnica de Hempel. Eliminar agua, restos de abrasivo y otros residuos. En las superficies de acero que han estado expuestas a agua salada, la concentración excesiva de sales en las corrosiones puede requerir que, tras el chorreado abrasivo seco, se lave la superficie con agua dulce a alta presión, y tras el secado, volver a chorrear.

**Hormigón:** Retire el agente desmoldeante y demás contaminantes con agentes emulsionantes seguido de un aclarado con agua dulce a presión. Elimine la lechada de fraguado y los materiales sueltos hasta conseguir una superficie dura, rugosa y uniforme, preferiblemente mediante chorreado abrasivo, posibles otro métodos como la preparación mecánica o el baño en ácidos. Sellar la superficie con una selladora adecuada según especificación.

**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. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. El curado requiere una humedad relativa de : máx 80%.

En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado. Se hace referencia a INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

**CAPA PRECEDENTE:** Ninguna, o según especificación.

**CAPA SUBSIGUIENTE:** Ninguna, o según especificación.

**OBSERVACIONES:**

**Certificados:** La aprobación de WRAS es válida únicamente cuando el recubrimiento ha estado curando como mínimo en estas condiciones  
5 días a 20°C/68°F seguidos por 7 horas a 50°C/177°F o 7 días a 20°C/68°F seguidos por 3 horas a 85°C/185°F o 7 días a 20°C/68°F seguidos por 8 horas a 60°C/140°F

**Colores/color estabilidad:** También están disponibles las versiones con un bajo contenido de HAPS para los colores Blanco 1163H y Rojo 5090H. 1163H/off white and 5090H/light red

**Esesor de película/dilución:** **Espesor de película:** Pueden especificarse a otros espesores de película distintos al indicado dependiendo del objetivo y el área de uso. Esto alterará el rendimiento y puede influir en el tiempo de secado y el intervalo de repintado. El rango normal es: 100-160 micras / 4-6.4 mils.

**Dilución:**

Mantenga la dilución. No diluir los componentes por separado, sólo la mezcla.

**Tonalidades** La tendencia natural de las pinturas epoxis a callear con la exposición atmosférica, también se ve reflejada en este producto.

**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	Atmosférico, severo					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d
Medio ambiente	Inmersión					
HEMPADUR	25 h	47 d	16 h	21 d	8 h	10.5 d

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

**NOTA DE REPINTADO:** La superficie DEBE estar completamente limpia antes de pintarse. El polvo, los restos de abrasivo o de pulverización seca suelta, deben ser eliminados mediante aspirado. El pulverizado debe eliminarse mediante lijado. La capa de pintura sólo debe ser expuesta al sol directo o luz ultravioleta bajo condiciones excepcionales y por periodos cortos de tiempo.

La capa debe revisarse cuidadosamente y cualquier irregularidad, blanqueamiento y/o formación de grasa, debe ser completamente eliminada mediante un método adecuado de limpieza.

**Nota:** **HEMPADUR 85671 Es únicamente para uso profesional.**

**EDITADA POR:** HEMPEL A/S

8567111150

---

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.