

Hempadur Avantguard 550: BASE 1734U: CURING AGENT 97043

Descripción Hempadur Avantguard 550 es una imprimación de tipo epoxi de dos componentes con cinc activado, que cumple con los requerimientos para un nivel 3, tipo II, de la norma SSPC Paint 20, 2002. Hempadur Avantguard 550 funciona como una imprimación epoxi rica en cinc con mejores propiedades mecánicas. Puede formularse con polvo de cinc tipo II según la norma ASTM D520.

Uso recomendado: Como imprimación versátil para la protección del acero a largo plazo en ambientes altamente corrosivos.

Características

- Reduce los efectos de la corrosión y ofrece una protección excelente
- Buena resistencia mecánica, incluso a temperaturas cíclicas, con una mejor resistencia al agrietamiento debido a su gran flexibilidad y a sus cualidades auto reparadoras de micro fisuras
- Gran tolerancia a distintas condiciones climáticas (altas temperaturas y alta humedad) durante la aplicación, así como a espesores de película seca altos

Temperatura de servicio: Máximo, exposición en seco: 160°C.

Certificados: Cumple con la European Fire Standard EN 13501-1; classification B-s1, d0.
Cumple con la Directiva EU 2004/42/EC subcategoría j.

Disponibilidad Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación

DATOS TÉCNICOS:

Colores 19840 / Gris oscuro
Acabado Mate
Volumen de sólidos, %: 65 ± 2
Rendimiento teórico: 10.8 m²/l [433.1 sq.ft./US gallon] - 60 micras.
Punto de inflamación 29 °C [84.2 °F]
Peso específico 1.9 kg/ltr [16 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial 10 minuto(s) 20°C
Seco en profundidad: 1.5 hora(s) 20°C
Curado completo 7 día(s) 20°C
Contenido en COV: 325 g/l [2.7 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje: 1 año para la BASE y 3 años (25°C) para el CURING AGENT desde la fecha de fabricación.

Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Versión, producto mezclado: **Hempadur Avantguard 550**
Proporción de mezcla: BASE 1734U: CURING AGENT 97043
4 : 1 en volumen
Método de aplicación: Pistola airless / Pistola de aire / Brocha / Rodillo (Ver OBSERVACIONES al dorso.)
Diluyente (vol. máx.): 08450 (10%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) / 08450 (5%)
Vida de la mezcla: 3 hora(s) 20°C
Boquilla: 0.017 - 0.021 "
Presión: 220 bar [3190 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Usar un filtro con un tamaño de malla mínimo de 250 micras.
Limpieza de utensilios: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco: 60 micras [2.4 mils] Ver OBSERVACIONES al dorso.
Espesor recomendado, húmedo: 90 micras [3.6 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: 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 alcanzar el grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10/ NACE No. 2, con un perfil de rugosidad angular correspondiente al Rugotest No. 3, BN10a-b, Keane-Tator Comparator 3.0 G/S, 2-3 S, o ISO Comparator, Medium (G). (Consultar las Instrucciones de aplicación)

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de: -10°C/14°F. La temperatura máxima de aplicación es 40°C. Humedad relativa máxima: 95%. Debe prestarse atención especial a la temperatura predominante y la humedad relativa para asegurar que las condiciones ambientales están dentro del rango aceptable durante la aplicación y el secado. La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior. 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.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES:

VOC - Directiva EU 2004/42/EC:

Producto	Suministrado	15 vol. % thinning	Fase límite II, 2010
1734G19840	325 g/l	404 g/l	500 g/l

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

Agitación: Agitar debidamente la base antes de añadir el agente de curado para redispersar cualquier posible sedimento después del almacenamiento. Es igualmente importante, después de mezclar, mantener la agitación para conservar la pintura como una mezcla homogénea. Esto es específicamente importante en el caso de una dilución alta o si se hacen paradas largas durante la aplicación, donde se corre el riesgo de sedimentación del cinc por ser más pesado.

APLICACIÓN(ES): Pueden requerirse capas adicionales para alcanzar el espesor especificado con la aplicación mediante brocha/rodillo, y los tiempo de repintado pueden ser extendidos.

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: 40 micras- 100 micras. .

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.					
	0°C (32°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	2 h	Ext.*	1 h	Ext.*	45 m	Ext.*
HEMPATHANE	2 h	42 d	1 h	14 d	45 m	7 d

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

NOTA DE REPINTADO: De acuerdo con la especificación.

***Dependiendo de las condiciones locales, el intervalo máximo de repintado podría variar.**

Póngase en contacto con HEMPEL si necesita más información.

Es esencial que la superficie este completamente limpia para asegurar adhesión entre capas, especialmente para largos intervalos de repintado. Trazas de suciedad, aceite, grasa, y otras materias extrañas deben eliminarse con un detergente apropiado seguido de un lavado a alta presión. Adicionalmente, puede ser necesario frotar con un cepillo para eliminar los productos de la corrosión del zinc (óxido blanco). Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas.

Nota: **Hempadur Avantguard 550 Es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR: HEMPEL A/S

1734G19840

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.