

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500: BASE 17509: AGENTE DE CURA 98415

Descrição: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 é um primário epoxídico de dois componentes que combina um elevado teor de sólidos com um reduzido tempo de cura e características de aplicação otimizadas para aplicação em oficina de sistemas de pintura completos. Contém fosfato de zinco para uma melhor protecção anticorrosiva.

Uso recomendado: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 é apropriado para protecção anticorrosiva do aço em novas construções, em terra (onshore), quando se pretenda intervalos de recobrimento curtos e manuseio rápido, como por exemplo em estruturas de aço em edifícios fabris, estádios, pavilhões de exposições, aeroportos, centrais eléctricas, refinarias, unidades químicas e petroquímicas.

Temperatura de serviço: Máximo, apenas exposição a seco: 140°C/284°F

Certificados / Aprovações: Em conformidade com a Norma Europeia EN13501-1 (reacção ao fogo); classificação B-s1, d0.

Disponibilidade: Não está incluído no Assortment do Grupo. Disponibilidade sujeita a acordo especial.

CONSTANTES FÍSICAS:

Nºs de Cor /Cores: 17330* / Cinza. (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)

Acabamento: Fosco

Volume de sólidos, %: 75 ± 1

Rendimento teórico: 6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils

Ponto de inflamação: 26 °C [78.8 °F]

Massa volúmica: 1.6 kg/litro [13.2 lbs/galão US]

Secagem superficial: 1 hora(s) aprox. a 20°C/68°F

Secagem ao manuseio: 3.5 hora(s) aprox. a 20°C/68°F

Cura completa: 7 dia(s) 20°C/68°F

Teor de COV: 235 g/l [2 lbs/galão US]

Tempo de armazenagem: 3 anos para BASE e 1 ano (25°C/77°F) para CURING AGENT a partir da data de produção.

** outras cores de acordo com o "assortment"*

Os valores das constantes físicas são dados nominais de acordo com as fórmulas aprovadas pelo grupo HEMPEL.

PORMENORES DE APLICAÇÃO:

Produto misturado: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500

Relação de mistura: BASE 17509: AGENTE DE CURA 98415

2 : 1 por volume

Mexer o AGENTE DE CURA antes de o adicionar à BASE.

Método de aplicação: Pistola airless / Trincha

Diluyente (vol.max.): HEMPEL'S DILUENTE 08450 <5% dependendo da finalidade (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)

Tempo de vida da mistura: 1.5 hora(s) 20°C/68°F

Bico: 0.019 - 0.021 "

Pressão no bico: 225 bar [3262.5 psi] (Os dados para pistola airless são indicativos e sujeitos a ajustamento)

Limpeza das ferramentas: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Espessura seca de filme indicada: 70-150 µm/2.8-6 mils

Espessura húmida de filme indicada: 100-200 micron/4-8 mils

Intervalo de recobrimento mínimo: Ver OBSERVAÇÕES no verso.

Intervalo de recobrimento máximo: Ver OBSERVAÇÕES no verso.

Segurança: Manusear com cuidado. Antes e durante a utilização, ler e observar as recomendações dos rótulos das embalagens, consultar as fichas de segurança e seguir a regulamentação local ou nacional relativa a segurança.

- PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE:** **Aço:** A superfície de aço deve ser cuidadosamente preparada de modo a obter uma distribuição uniforme do revestimento na espessura nominal de filme seco recomendada (p.f. consulte a especificação). O estado final do aço incluindo soldaduras e cantos deverá apresentar um grau de preparação P2 em conformidade com a Norma ISO 8501-3.
- Aço novo:** Decapagem com abrasivo ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Para proteção temporária, utilize um primário de espera adequado, se necessário. Todos os danos e contaminações do primário de espera causados pelo armazenamento e fabrico deverão ser cuidadosamente removidos antes da aplicação final. Para reparações e retoques utilizar: HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500.
- Manutenção:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes através de limpeza com água doce a alta pressão. Remova toda a ferrugem e material solto através de decapagem por via molhada ou seca, ou limpeza mecânica. Lixar arestas até obtenção de áreas coesas e intactas. Limpe os resíduos. Retoque de forma a obter toda a espessura de filme. Depois da decapagem por via molhada, lave a superfície com água doce e deixe secar.
- CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO:** Aplique apenas numa superfície seca e limpa a uma temperatura superior ao ponto de orvalho para evitar a condensação. Utilizar apenas quando a aplicação e cura se puder processar a temperaturas acima de: -10°C/14°F.
A temperatura da tinta deverá ser de: 15-25°C/59-77°F.
- Em espaços confinados providenciar uma ventilação adequada durante a aplicação e a secagem. Poderá ser necessária diluição caso sejam utilizadas mangueiras compridas e/ou a temperatura da tinta seja inferior a: 15°C/59°F. Tal irá resultar na formação de uma película mais fina e no aumento do tempo de secagem.
- DEMÃO ANTERIOR::** Não tem, ou de acordo com a especificação.
- DEMÃO SEGUINTE:** Não tem, ou de acordo com a especificação.
- OBSERVAÇÕES:**
- Cores/Estabilidade das cores:** Tem tendência a amarelar após a aplicação. Tal não influenciará o desempenho.
- Exposição atmosférica/ Temperaturas de serviço:** A tendência natural dos produtos epoxídicos para gizar em exposição exterior, e em tornarem-se mais sensíveis a danos mecânicos e ataques químicos quando expostos a elevadas temperaturas, reflete-se também neste produto.
- Aplicação:** **Superfícies irregulares:** Semelhante a outros epóxidos de secagem/cura muito rápida; este produto é sensível à geometria de superfícies irregulares. Cuidado especial deverá ser tomado em relação a superfícies irregulares (soldaduras, indentações, cantos, etc.) pois aplicações a espessuras excessivas poderão resultar em tinta estalada, principalmente nestas áreas.
- Espessura de filme/diluição:** **Espessura de filme:**
A espessura nominal de filme seco recomendada é de 70-150 µm/2.8-6 mils.
Em superfícies planas/ regulares a espessura nominal de filme seco pode ser alargada até 200 µm/8 mils.
- Espessuras excessivas em zonas de sobreposição, cantos, cordões de soldadura, etc. não devem ultrapassar os 300 µm/12 mils de espessura de filme seco.
- Diluição: Normalmente não deverá ser diluído.**
A seleção do diluente adequado depende das condições de aplicação. Diluente(s) recomendado(s): HEMPEL'S DILUENTE 08450 e HEMPEL'S DILUENTE 08700.
- Cores:** Este produto também se encontra disponível numa cor pigmentada com Óxido de Ferro Micácio (MIO) (cor nº12430 - cinzento avermelhado).
- Recobrimento:** Intervalos de recobrimento relacionados com condições posteriores de exposição: Se o intervalo máximo de recobrimento for excedido, deverá ser criada uma certa rugosidade na superfície para assegurar a adesão intercamadas.
Antes do recobrimento após exposição prolongada em atmosfera poluída, remover a contaminação acumulada através de lavagem com água doce a alta pressão e deixar secar a superfície.

Uma especificação prevalece sobre quaisquer intervalos de recobrimento orientativos indicados na tabela.

Ambiente	Atmosférico, moderado					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
HEMPADUR	18 h	Ext.*	9 h	Ext.*	2 h	Ext.*
HEMPATHANE	18 h	90 d	9 h	45 d	2 h	10 d

NR = Não Recomendado, Ext. = Prolongado, None = Não tem, m = minuto(s), h = hora(s), d = dia(s)

Observações para recobrimento: ***Dependendo das condições locais atuais, o intervalo de recobrimento máximo prolongado pode variar. Contacte a HEMPEL para mais informações.**

No caso da manutenção geral envolvendo sistemas epoxídicos de grande espessura de filme seco, o intervalo mínimo de recobrimento pode ser duplicado, o que pode ser vantajoso.

Para uma exposição atmosférica temperada, o recobrimento com qualidades de HEMPADUR e HEMPATHANE não tem qualquer máximo. Para outras qualidades, contacte a HEMPEL.

É imperativo que a superfície esteja completamente limpa para garantir a aderência entre camadas, especialmente em intervalos prolongados de recobrimento. Qualquer sujidade, óleo, gordura e outras matérias estranhas deverão ser removidas com um detergente adequado, seguido de limpeza com água doce (a alta pressão). Os sais devem ser removidos mediante lavagem com água doce.

Qualquer camada de superfície degradada, como resultado de um período prolongado de exposição, deverá ser também removida.

Nota:

HEMPADUR SPEED-DRY ZP 500 Destinado exclusivamente ao uso profissional.

EMISSÃO:

HEMPEL A/S

1750017330

Esta Informação Técnica anula as previamente emitidas.

Para definição e âmbito, consultar as notas explicativas das Informações Técnicas de produtos, disponíveis em www.hempel.com.

Os dados, especificações, instruções e recomendações apresentadas nesta ficha técnica representam apenas o resultado de testes ou a experiência obtida em condições bem definidas e controladas. A exatidão, a exaustividade e a adequabilidade dos dados constantes, nas condições reais de utilização dos produtos, são determinadas exclusivamente pelo Comprador e/ou Utilizador.

O fornecimento de produtos e a prestação de assistência técnica são feitos ao abrigo do estabelecido nas CONDIÇÕES GERAIS DE VENDA, ENTREGA e ASSISTÊNCIA da Hempel, exceto se diferentemente acordado, por escrito. O Produtor e Vendedor não assume, e o Comprador e/ou Utilizador renuncia a qualquer reclamação ou responsabilidade, incluindo mas não limitado a negligência, exceto conforme expresso nas CONDIÇÕES GERAIS por resultados, prejuízos diretos ou indiretos, decorrentes do uso dos produtos conforme recomendado acima, no verso, ou de qualquer outro modo.

Estes dados podem ser alterados sem aviso prévio e perdem efeito cinco anos após a data de emissão desta ficha técnica.