

### 17650: BASE 17659: AGENTE DE CURA 97100

**Descrição:** HEMPADUR SPEED-DRY ZP 650 é um produto epoxídico de dois componentes, curado com aduto de poliamina, aplicável em alta espessura e com secagem rápida. Contém óxido de ferro micáceo e fosfato de zinco para uma melhor proteção anticorrosiva.

**Uso recomendado:** HEMPADUR SPEED-DRY ZP 650 destina-se a proteção de todo o tipo de estruturas em aço onde se pretenda uma secagem rápida para manuseio e um curto intervalo de recobrimento. Como primário em estruturas expostas a ambientes corrosivos de moderados a severos. Como intermediário ou acabamento em sistemas epoxídicos expostos a ambientes corrosivos de moderados a severos. Pode ser especificado quando se pretenda um intervalo de recobrimento prolongado.

**Temperatura de serviço:** Temperaturas de serviço a seco: 120°C/248°F

**Certificados / Aprovações:** ACQPA n° 27192

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

### CONSTANTES FÍSICAS:

N°s de Cor /Cores: 17720\* / Cinza. (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)  
Acabamento: Fosco  
Volume de sólidos, %: 66 ± 1  
Rendimento teórico: 5.5 m<sup>2</sup>/l [220.6 sq.ft./US gallon] - 120 micron/4.8 mils  
Ponto de inflamação: 25 °C [77 °F]  
Massa volúmica: 1.5 kg/litro [12.7 lbs/galão US]  
Secagem superficial: 20 minuto(s) 20°C/68°C  
Secagem em profundidade: 1.25 hora(s) 20°C/68°C  
Teor de COV: 317 g/l [2.6 lbs/galão US]

\* 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:** 17650  
**Relação de mistura:** BASE 17659: AGENTE DE CURA 97100  
4:1 por volume  
**Método de aplicação:** Pistola airless / Trincha / Rolo  
**Diluyente (vol.max.):** 08450 (5%) ou 08630 (5%), (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)  
**Tempo de vida da mistura:** 2.5 hora(s) 20°C/68°C  
**Bico:** 0.019 - 0.021 "  
**Pressão no bico:** 150 bar [2175 psi] (Os dados para pistola airless são indicativos e sujeitos a ajustamento)  
**Limpeza das ferramentas:** HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 / HEMPEL'S DILUENTE 08450  
**Espessura seca de filme indicada:** 120 micron [4.8 mils] (Ver OBSERVAÇÕES no verso.)  
**Espessura húmida de filme indicada:** 180 micron [7.2 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 novo:** Decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) e com um perfil de rugosidade correspondente ao Rugotest n.º 3, N9a a N10, de preferência BN9a a BN10, Comparador ISO Médio (G) ou Comparador Keane-Tator 2 G/S.

**Superfícies pintadas com silicato de zinco ou metalizadas mediante pistola:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sal e outros contaminantes através de limpeza com água doce (a alta pressão). Os sais de zinco (ferrugem branca) deverão ser removidos através de mangueira de alta pressão, esfregando com uma escova de nylon dura, se necessário. Recomenda-se que se recubra as superfícies metalizadas mediante pistola o mais rapidamente possível para evitar uma possível contaminação. Se o produto for diluído em 25-30%, o mesmo pode ser utilizado como primário de decapagem antes da aplicação total do produto.

**Reparação e manutenção:** Remova óleo e gordura, etc. com um detergente adequado. Remova sais e outros contaminantes através de limpeza com água doce a alta pressão. Limpe cuidadosamente áreas danificadas utilizando ferramentas mecânicas, no mínimo, ao grau St 2 (reparações pontuais) ou por decapagem com abrasivo, no mínimo, ao grau Sa 2, preferencialmente ao grau Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). A melhoria da preparação da superfície irá otimizar o desempenho. Como alternativa à limpeza a seco, pode ser efectuada hidrodécapagem em superfícies com uma pintura coesa e bem aderente e/ou em aço. A demão intacta deverá ficar com uma superfície rugosa após a hidrodécapagem. O grau obtido da hidrodécapagem até ao aço deverá ser: Ao grau Wa 2 -Wa 2½ (exposição atmosférica) (ISO 8501-4:2006). Grau de flor de ferrugem aceitável antes da aplicação: máximo M (exposição atmosférica) (ISO 8501-4:2006).

Lixar arestas até obtenção de áreas coesas e intactas. Limpe os resíduos. Retoque de forma a obter toda a espessura de filme.

Em superfícies com corrosão perfurante, aquando de depósitos excessivos de sais, poderá ser necessário proceder à hidrodécapagem a alta pressão ou, em alternativa, decapagem por via seca, lavagem com água doce a alta pressão, secagem e, finalmente, nova decapagem por via seca. >

**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, de preferência, acima 0°C. A temperatura da própria tinta deverá ser de 15°C/59°F ou superior.

Em espaços confinados providenciar uma ventilação adequada durante a aplicação e a secagem.

**DEMÃO ANTERIOR::** Não tem, ou de acordo com a especificação.

**DEMÃO SEGUINTE:** De acordo com a especificação.

**OBSERVAÇÕES:**

**COV - Diretiva EU 2004/42/EC:**

| Produto    | Conforme fornecido | 5 % vol. diluição | Limite fase II, 2010 |
|------------|--------------------|-------------------|----------------------|
| 1765017720 | 317 g/l            | 344 g/l           | 500 g/l              |

Para os COV de outras cores consultar p.f. a Ficha de Segurança do Produto.

**Cores/Estabilidade das cores:**

**Exposição atmosférica/**

**Temperaturas de serviço:**

Tem tendência a amarelar após a aplicação. Tal não influenciará o desempenho.

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, reflète-se também neste produto.

**Espessura de filme/diluição:**

Poderá ser especificado noutra espessura seca para além da indicada, dependendo do fim a que se destina e da zona de utilização. Deste modo o rendimento será alterado e poderá influenciar o tempo de secagem e o intervalo de recobrimento. A gama normal é de: 75-200 micron/3-8 mils acima de 30°C/86°F :Hempel's Thinner 08700

**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   | 4,5 h                 | Ext. | 2,5 h      | Ext. | 45 min      | Ext. |
| Hempathane | 4,5 h                 | Ext. | 2,5 h      | Ext. | 45 min      | Ext. |

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

**Observações para recobrimento:**

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. Poderá ser útil utilizar-se a hidrodécapagem para remover qualquer camada de superfície degradada, a qual poderá também substituir os métodos de limpeza supramencionados quando utilizada correctamente. Para comprovar a qualidade da limpeza da superfície, poderá efectuar-se um ensaio.

---

Nota: **HEMPADUR SPEED-DRY ZP650 17650 Destinado exclusivamente ao uso profissional.**  
EMISSÃO: HEMPEL A/S 1765017720

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](http://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.