

15570: BASE 15579: DURCISSEUR 95570

Description :	HEMPADUR 15570 est une peinture époxy/adduct de polyamide en deux composants, qui réticule jusqu'à -10°C/14°F, et forme un film dur et très résistant à la corrosion. HEMPADUR 15570 gris 12430 pigmenté à l'oxyde de fer micacé est adapté pour une utilisation dans des conditions humides, sur des surfaces condensantes, et peut être appliqué sur des surfaces humides. La teinte gris jaune 21780 contient du phosphate de zinc.
Usage recommandé :	En tant que primaire pour la maintenance et la réparation, intermédiaire et/ou finition dans les systèmes HEMPADUR exposés à un environnement sévèrement corrosif. Peut être utilisé comme finition là où l'esthétique n'est pas une priorité. En tant que primaire, intermédiaire et/ou finition réticulant à basse température dans les systèmes de peinture selon nos spécifications. Convient en tant que primaire (de protection de la préparation de surface) dans les systèmes epoxy. En tant que couche de colmatage des GALVOSIL (méthode "mist coat").
Température de service :	Température de service sèche maximum : 140°C/284°F Ballast à eau : Résiste à la température ambiante de l'eau de mer (éviter l'exposition à long terme à des gradients de températures négatifs) Autres liquides: Contacter HEMPEL
Certificats :	Répond à la norme Euroclasse EN 13501-1; classification B-s1, d0. Certifié ACQPA n°26512 Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b Approuvé comme revêtement à faible pouvoir propagateur de flamme lorsque le produit est utilisé dans le cadre d'un système de peinture prédéfini. Se référer à la "Déclaration of conformity" disponible sur www.Hempel.com pour plus de détails. Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j. (voir REMARQUES au verso)
Disponibilité :	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	12430 (MIO)* / Gris rougeâtre
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	54 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	5.4 m ² /l [216.5 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Point éclair :	25 °C [77 °F]
Masse volumique :	1.4 Kg/L [11.6 lbs/US gallon]
Sec hors poussière :	1 heure(s) 20°C/68°F
Sec à coeur :	5 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	414 g/l [3.4 lbs/US gallon]
Date limite d'utilisation :	3 années pour BASE et 3 ans (25°C) pour le DURCISSEUR, à partir de la date de production. <i>*Autres teintes disponibles selon catalogue</i>

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL.

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé :	15570
Rapport de mélange :	BASE 15579: DURCISSEUR 95570 3 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Pulvérisation pneumatique / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%)
Durée de vie en pot du mélange :	2 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.019 - 0.021 "
Pression de buse :	175 bar [2537.5 psi] (Les données pour l'application airless sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.)
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Epaisseur sèche :	100 µm [4 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	200 µm [8 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso

Sécurité :	Manipuler avec précaution. Avant et pendant l'utilisation, respecter toutes les consignes de sécurité stipulées sur les étiquettes des emballages de nos peintures. Consulter les fiches de données de sécurité HEMPEL et respecter toutes les réglementations locales ou nationales de sécurité.
-------------------	---

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Si une protection temporaire de la préparation de surface est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et à la fabrication avant application de la dernière couche. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR

Autres métaux et alliages légers : Dégraissage soigné et balayage à l'abrasif non métallique afin d'éliminer toute contamination et permettre l'adhérence - le profil de surface dépend des conditions d'exposition ultérieures.

Acier inoxydable : (tels que les ballasts des chimiquiers) doit être décapé à l'abrasif non métallique jusqu'à obtention d'un profil de surface uniforme, angulaire et dense (rugosité Moyen G selon ISO 8503) équivalent à un Rz de 50 µm. Éliminer toutes traces de sels, de graisse, d'huile, etc... avant le décapage par projection d'abrasif.

Maintenance : Éliminer soigneusement les huiles, graisses, etc., avec un détergent approprié. Éliminer les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce. Nettoyer minutieusement les zones endommagées par un nettoyage mécanique jusqu'au degré de soin St 3 (ISO 8501-1:2007) (petites surfaces) ou par un décapage à l'abrasif jusqu'au degré de soin minimum de Sa 2, de préférence jusqu'à Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Une bonne préparation de la surface améliore la performance du produit.

Le décapage UHP est une alternative au décapage par projection d'abrasif sec, qui permet de revenir sur une couche bien adhérente et/ou l'acier. Le revêtement intact doit présenter une bonne rugosité après le décapage UHP. Sur l'acier, le décapage UHP doit atteindre le degré de soin : Wa 2 -Wa 2½ (exposition atmosphérique) / minimum Wa 2½ (immersion) (ISO 8501-4:2006).

Degré d'oxydation flash acceptable avant application : M maximum (exposition atmosphérique) / M, de préférence L (immersion) (ISO 8501-4:2006). Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher les zones mises à nu jusqu'à l'épaisseur spécifiée. Exécuter lorsque la surface peinte est mouillée, éventuellement humide. Dans le cas d'un décapage par projection d'abrasif humide, un inhibiteur de corrosion approprié peut être utilisé. Éliminer les excédants d'inhibiteur et les résidus d'abrasif et de boue à l'eau douce (haute pression) avant de recouvrir. Il est recommandé de nettoyer à l'eau chaude.

Remarque 1 : il n'est généralement pas recommandé d'utiliser des inhibiteurs pour les surfaces destinées à être immergées.

Remarque 2 : Surface condensante : la présence d'eau n'est pas encore détectable, mais la température de la surface est inférieure au point de rosée. **Surface humide** : la condensation et les gouttelettes d'eau doivent être éliminées, mais il n'y a pas de présence de film d'eau. **Surface mouillée** : présence de ruissellement et gouttelettes d'eau.

REGLES D'APPLICATION:

N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F.

Au dessous de 0°C/32°F, faire attention à la formation de glace sur la surface, ce qui nuira à l'adhérence du film

La température de la peinture elle-même doit être supérieure à 15°C/69°F.

Dans les espaces confinés, assurer une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

Tout contact avec de l'eau ou des gouttelettes sur la surface peinte, immédiatement après l'application, peut entraîner une décoloration.

COUCHES PRECEDENTES:

Sans ou selon spécification

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification Les systèmes recommandés sont : HEMPADUR, HEMPATHANE, HEMPATEX

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	15 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
1557012430	414 g/l	480 g/l	500 g/l

Pour les COV des autres teintes, consulter les fiches de données de sécurité correspondantes

Vieillessement/Températures de service :

Comme tout époxy, le produit a une tendance au farinage en exposition extérieure et devient plus sensible aux dommages mécaniques et aux agressions chimiques à des températures élevées.

Épaisseur du film/Dilution :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement.

Épaisseurs sèches normales : 50-125 µm/2-5 mils

Recouvrement :

Intervalles de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.

Après une exposition dans un environnement contaminant, nettoyer la surface par un lavage haute pression à l'eau douce et laisser sécher avant recouvrement.

Une spécification prévaudra sur les intervalles de recouvrement indiqués dans le tableau.

Environnement	Atmosphère moyennement corrosive					
Température de surface :	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	36 h	Ext.	18 h	Ext.	4 h	Ext.
HEMPATEX	18 h	3 d	9 h	36 h	2 h	8 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	45 d	4 h	10 d
Environnement	Immersion					
HEMPADUR	3 d	Ext.	1½ d	Ext.	8 h	Ext.

NR = Non Recommandé, Ext. = Etendu, None = Sans, m = minute(s), h = heure(s), d = jours(s)

Note: **HEMPADUR 15570 Pour usage professionnel uniquement.**
 Edité par : HEMPEL A/S 1557012430

Cette fiche technique remplace et annule la précédente. Pour les explications, définitions et utilisation, consulter le "Sommaire Explicatif" disponible sur notre site www.hempel.fr. Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche représentent l'expérience acquise dans des conditions contrôlées et dans le cadre de procédures d'essais et de système standards. Toute fourniture ou conseil technique sont sujets à nos **CONDITIONS GENERALES DE VENTE Hempel, LIVRAISON ET SERVICE**, sauf convention contraire expressément écrites. Tout acheteur/utilisateur utilisant le produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation écrite préalable de notre part, le fait à ses propres risques. En conséquence, le fabricant et le vendeur renoncent à toute garantie sur la performance du produit, perte directe/indirecte ou dommage subis à l'exception de ce qui est écrit dans nos **CONDITIONS GENERALES**. Il appartient à l'acheteur/utilisateur de s'assurer qu'il dispose, à l'occasion de la commande ou avant utilisation de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée. En tout état de cause, le document devient nul cinq ans après sa date d'émission/édition.