



## HEMPADUR 45182

45182: BASE 45187 : DURCISSEUR 98180

<b>Description :</b>	HEMPADUR 45182 est un revêtement à base de résines époxy modifiées adduct de polyamide. Il réticule à basse température.
<b>Usage recommandé:</b>	Utilisé en Marine et en Protective en tant qu'intermédiaire entre un revêtement époxydique et un revêtement à séchage physique. En Marine, l'HEMPADUR 45182 est également utilisé en tant qu'isolant d'anciens antifouling.
<b>Température de service :</b>	Température de service sèche maximum : 80°C/176°F
<b>Disponibilité :</b>	Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	25150 / Gris jaunâtre
Finition :	Mat
Fraction solide (%) :	46 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	4.6 m <sup>2</sup> /l [184.5 sq.ft./US gallon] - 100 µm/4 mils
Point éclair :	23 °C [73.4 °F]
Masse volumique :	1.3 Kg/L [11.1 lbs/US gallon]
Sec au toucher :	6 heure(s) environ à 20°C
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	483 g/l [4 lbs/US gallon]

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

### MISE EN ŒUVRE :

<b>Version, produit mélangé :</b>	<b>45182</b>
Rapport de mélange :	BASE 45187 : DURCISSEUR 98180 4 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) :	08450 (5%) / 08450 (5%)
Durée de vie en pot du mélange :	3 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.023 "
Pression de buse :	200 bar [2900 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]
Epaisseur humide :	225 µm [9 mils]
Intervalle de recouvrement minimum :	voir REMARQUES au verso
Intervalle de recouvrement maximum :	voir REMARQUES au verso
<b>Sécurité :</b>	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.



## HEMPADUR 45182

### PREPARATION de SURFACE

**Acier brut** : 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. Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) avec une rugosité équivalente à N9a à N10, de préférence BN9a à BN10 du Rugotest n°3, à 2,0 G/S selon le comparateur Keane-Tator, ou à Moyen (G) selon le comparateur ISO. 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.

**Réparation et 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. Utilisation comme « intermédiaire de liaison » : Éliminer la rouille et les parties non adhérentes par un décapage par projection d'abrasif ou mécanique. Dépoussiérer. Retoucher les zones mises à nu jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

Lorsqu'utilisé en tant que "couche isolante" d'anciens antifouling : Procéder à un lavage haute pression à l'eau douce - ou UHP si nécessaire, afin d'éliminer l'éventuelle couche lixiviée d'antifouling et d'être sûr que les anciennes couches avec une faible adhérence (structure sandwich) soient réellement éliminées.

### REGLES D'APPLICATION:

Appliquer uniquement sur une surface sèche et propre, avec une température supérieure au point de rosée, afin d'éviter toute condensation. N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à des températures supérieures à : -10°C/14°F. La température de la surface et celle de la peinture elle-même doivent également être au-dessus de cette limite.

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

### COUCHES PRECEDENTES:

Selon spécification. Dans le cas d'un système antifouling ancien, celui-ci doit être propre et en bon état.

### COUCHE SUIVANTE:

Selon spécification.

### Remarques

### Epaisseur du film/Dilution :

Le produit est conçu pour être recouvert par les antifouling pour des épaisseurs totales normalement spécifiées. Le produit n'est pas adapté pour être recouvert par des systèmes époxydiques de renforcement. Dans le cadre d'une maintenance d'un système de peinture avec ce produit, il convient d'effectuer des retouches avec un epoxy en débordant légèrement sur le système adjacent intact. 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. Epaisseurs sèches normales : 75-125 µm/3-5 mils. En tant que "couche de colmatage" généralement spécifié à : 50-75 µm/2-3 mils épaisseur du film sec. Pour obtenir une formation optimum du film, une dilution peut être nécessaire. 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.

### Recouvrement :

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	Immersion					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Conventional A/F	54 h	45 d	27 h	22½ d	6 h	5 d

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

### Note sur le recouvrement :

Une surface parfaitement propre est exigée pour assurer l'adhérence entre les couches, particulièrement en cas d'intervalles de recouvrement prolongés. Éliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Éliminer les sels par un rinçage à l'eau douce. Éliminer toutes les surfaces dégradées résultant d'une période d'exposition prolongée. Le décapage UHP est une méthode adaptée pour traiter ces surfaces dégradées et peut également remplacer la méthode de nettoyage décrite ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. Pour vérifier si la qualité du nettoyage est appropriée, il est recommandé de faire une zone test. Il est conseillé d'appliquer une fine couche supplémentaire du produit en cas de doute sur l'adéquation du nettoyage.

### Note:

**HEMPADUR 45182 Pour usage professionnel uniquement.**

### Edité par :

HEMPEL A/S

4518225150

# HEMPEL

## Fiche technique produit



## **HEMPADUR 45182**

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](http://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.

# **HEMPEL**

**Fiche technique produit**