



HEMPADUR 47960

47960: BASE 47969: DURCISSEUR 98140

Description : HEMPADUR 47960 est un revêtement époxydique en deux composants réticulé avec un adduct de polyamide. Il combine un haut extrait sec avec un séchage rapide. Conforme à la législation des composés organiques volatiles (COV). Contient du phosphate de zinc.

Usage recommandé:

- Primaire pour des environnements faiblement à moyennement corrosifs.
- Intermédiaire ou finition dans des systèmes époxydiques en environnement moyennement à sévèrement corrosifs
- Primaire et finition monocouche disponible dans différentes teintes

Peut être utilisé directement sur des revêtements zinc silicate (GALVOSIL) ou métallisation pour minimiser le bullage (popping)

Température de service : Température de service sèche maximum : 140°C/284°F

Certificats : Certifié ACQPA n°25322
Désignation AFNOR selon NF T 36-005 : Famille i, classe 6b

Disponibilité : Non inclus dans la gamme du groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs : 11480* / Gris
Finition : Satiné brillant
Fraction solide (%) : 75 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique : 6 m²/l [240.6 sq.ft./US gallon] - 125 µm/5 mils
Point éclair : 24 °C [75.2 °F]
Masse volumique : 1 Kg/L [8.3 lbs/US gallon]
Sec au toucher : 2 heure(s) environ à 20°C
Réticulation complète : 7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV : 245 g/l [2 lbs/US gallon]

**Autres teintes disponibles selon catalogue*

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

MISE EN ŒUVRE :

Version, produit mélangé : 47960
Rapport de mélange : BASE 47969: DURCISSEUR 98140
5 : 1 en volume
Mode d'application : Pistolet Airless / Brosse
Dilution (maximum, en volume) : selon l'utilisation. Généralement inférieure à : 5% HEMPEL'S THINNER 08450 (voir REMARQUES ci-après)
Durée de vie en pot : 1 heure(s) 20°C/68°F
Diamètre de buse : 0.019 - 0.021 "
Pression de buse : 225 bar [3262.5 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 : 125 µm [5 mils] (voir REMARQUES ci-après)
Epaisseur humide : 175 µm [7 mils]
Intervalle de recouvrement minimum : Selon spécification
Intervalle de recouvrement maximum : Selon spécification

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.



HEMPADUR 47960

PREPARATION de SURFACE

Acier brut : Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Pour une protection temporaire, si nécessaire, utiliser un shopprimer adéquat. Éliminer toutes détériorations du shopprimer et contaminations dues au stockage et de la fabrication avant application de la couche de finition. Pour les réparations et les retouches, utiliser : HEMPADUR 47960.

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 : 0°C/32°F. La température de la peinture doit être : 15-25°C/59-77°F afin d'assurer les bonnes propriétés d'application. Dans les espaces confinés, veillez à une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage. La surface doit être parfaitement propre pour garantir l'adhérence. Éliminer tous résidus d'huile, de graisse, etc., avec un détergent approprié.

COUCHES PRECEDENTES

Selon spécification Les systèmes recommandés sont : Métallisation, HEMPADUR ZINC 17360, HEMPEL'S GALVOSIL 15700, HEMPEL'S GALVOSIL 15780.

COUCHE SUIVANTE:

Sans ou selon spécification Les systèmes recommandés sont : HEMPATHANE, HEMPAXANE.

Remarques

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	5 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
4796011480	245 g/l	275 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. Cela peut entraîner une décoloration. Cela n'influencera pas les propriétés anticorrosives du produit. Le produit devrait être recouvert avec une finition esthétiquement durable si une meilleure rétention de couleur et de brillant est nécessaire.

Application(s)

Surfaces irrégulières : Un soin particulier doit être porté à l'application des surfaces irrégulières (cordons de soudures, etc...) où les surépaisseurs peuvent conduire à du craquelage. Une épaisseur excessive est typiquement 2-3 fois plus élevée que l'épaisseur maximum recommandée.

Appliquer sur des surfaces métallisées au zinc et traitées avec un primaire au silicate de zinc : Il est recommandé d'appliquer la peinture selon la méthode dite du "mist-coat". Appliquer une fine couche non diluée (mist coat) et après quelques minutes, appliquer la seconde couche dans l'épaisseur spécifiée..

Alternativement et selon les conditions d'application, telles que la température ambiante, la porosité du support et la méthode de pulvérisation, une couche de colmatage (diluée jusqu'à 30 %) peut être appliquée pour réduire la formation de bullage (popping), avant de procéder à l'application de la couche.

Epaisseur 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. Epaisseurs sèches normales : 80-125 µm/3.2-5 mils.

La sélection du diluant approprié dépend des conditions d'application. Diluant normalement conseillé : HEMPEL'S THINNER 08450. Diluant 08700 peut également être utilisé, en fonction des conditions locales.

Intervalles de 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 dégradations de la surface issues d'une exposition prolongée.. Le décapage UHP est une méthode adaptée pour éliminer ces surfaces dégradées et peut également remplacer les méthodes de nettoyage décrites ci-dessus si elle est parfaitement exécutée. Dans le doute, consulter HEMPEL pour des conseils spécifiques. Pour déterminer si la qualité du nettoyage de la surface est suffisante, la réalisation d'une zone de référence peut être pertinente. Néanmoins, cette zone ne doit pas être considérée comme preuve des performances de durabilité des systèmes de peintures.

Note:

Édité par :

HEMPADUR 47960 Usage réservé aux professionnels uniquement.

HEMPEL A/S

4796011480

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.

HEMPEL