



HEMPADUR ZINC 17340

17340 : BASE 17349 : DURCISSEUR 97040

Description :	HEMPADUR ZINC 17340 est un primaire époxy pigmenté au zinc, en deux composants. Il forme un film dur et résistant à la corrosion.
Usage recommandé :	En tant que primaire à faible teneur en COV pour acier soumis à une ambiance moyennement à sévèrement corrosive. Peut être appliqué sur prépeint à base de zinc, où les chocs, les soudures... ont été préalablement nettoyés mécaniquement. Pour application sur chaîne de fabrication de conteneurs. Conforme à SSPC-Paint 20, type 2, niveau 3.
Température de service :	Température de service sèche maximum : 160°C/320°F
Certificats :	ACQPA N°25352 Désignation AFNOR: Famille I, classe 6b
Disponibilité :	Répond à la Directive Européenne 2004/42/EC : sous-catégorie j. Fait partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité locale sujette à confirmation.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleurs :	19830 / Gris rougeâtre
Finition :	Satiné mat
Fraction solide (%) :	66 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	13.2 m ² /l [529.3 sq.ft./US gallon] - 50 µm/2 mils
Point éclair :	24 °C [75.2 °F]
Masse volumique :	2.3 Kg/L [19.2 lbs/US gallon]
Surface sèche :	2 heure(s) environ à 20°C
Sec au toucher :	3 heure(s) 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jour(s) 20°C/68°F
Teneur en COV :	324 g/l [2.7 lbs/US gallon]

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

MISE EN ŒUVRE :

Vernis, produit mélangé :	17340
Rapport de mélange :	BASE 17349 : DURCISSEUR 97040 4 : 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 :	0.017 - 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 :	50 µm [2 mils] voir REMARQUES au verso
Epaisseur humide :	75 µm [3 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.



HEMPADUR ZINC 17340

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 Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007). Pour une protection temporaire, si nécessaire, utiliser un shopprimer au zinc adéquat. 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 ZINC 17340.

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. Éliminer toute trace de rouille ou toutes particules détachées, de préférence par un décapage à l'abrasif. Les zones mineures peuvent être nettoyées par un nettoyage mécanique.

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, veillez à une ventilation appropriée pendant l'application et le séchage.

COUCHE SUIVANTE:

Selon spécification.

Remarques

Note : Dans le cas où le produit serait utilisé en tant que revêtement anticorrosion sous isolation à haute température, il est très important d'éviter la pénétration d'eau pendant les périodes de refroidissement afin de prévenir la "corrosion humide" lorsque la température augmente.

COV - Directive Européenne 2004/42/EC:

Produit	Sans dilution	15 vol. % dilution	Limite phase II, 2010
1734019830	324 g/l	404 g/l	500 g/l

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

Mélanger :

Avant d'ajouter le durcisseur à la base, réhomogénéiser soigneusement la base par agitation mécanique. Il est également important de maintenir une agitation permanente du mélange, particulièrement dans le cas de forte dilution et/ou de longs arrêts d'application, afin de maintenir celui-ci homogène et éviter le risque de sédimentation des particules de zinc.

Application(s):

Une surface parfaitement propre est exigée afin de s'assurer de l'adhérence entre couches, particulièrement après de longs intervalles de recouvrement. Éliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. En complément, un brossage avec une brosse à poils durs peut être nécessaire pour éliminer les produits de la corrosion du zinc (rouille blanche). Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il est nécessaire de créer une rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couches.

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 : 50-75 µm/2-3 mils

Les épaisseurs sèches indiquées ne prennent pas en compte les facteurs de correction de la rugosité de surface comme mentionnés dans l'ISO 19840.

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					
	-10°C (14°F)		0°C (32°F)		20°C (68°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	36 h	270 d	18 h	90 d	4 h	30 d
HEMPATEX	9 h	45 d	5 h	23 d	1 h	5 h
HEMPATHANE	36 h	90 d	18 h	45 d	4 h	10 d

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

Note:

HEMPADUR ZINC 17340 Pour usage professionnel uniquement.

Édité par :

HEMPEL A/S

1734019830

HEMPEL

Fiche technique produit



HEMPADUR ZINC 17340

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

Fiche technique produit