



Fiche Technique

HEMPADUR 47200

Base 47209 avec Durcisseur 97100

Description :	HEMPADUR 47200 est un primaire époxydique à réticulation rapide, en deux composants, pigmenté à l'oxyde de fer micacé et au phosphate de zinc. Il réticule jusqu'à -10°C et forme un film dur résistant à un vaste environnement agressif.
Utilisation conseillée :	En tant que primaire et intermédiaire de protection pour structures en acier, où une rapidité de traitement de l'acier dans les ateliers d'application est souhaitée. Peut être spécifié pour une application sur site d'érection. <i>Le produit peut également être spécifié dans le cas de longs intervalles de recouvrement entre le primaire et la finition polyuréthane (typiquement dans le cas où l'application du primaire est réalisée en atelier et la finition sur site)</i>
Température de service :	Sèche 120°C (avec pointe à 140°C maxi)
Certificats :	Certifié ACQPA n° 22901 Répond à la directive Européenne 2004/42/CE, sous catégorie j (voir §Remarques)

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Aspect :	Mat
Couleur/Codification teinte (*) :	Gris/13610 Rouge/50630
Fraction solide :	63% (± 1%)
Rendement superficiel spécifique théorique :	6.3 m ² /l à 100 µm
Point éclair :	30°C
Masse volumique :	1.6 Kg/l
Durée de séchage « hors poussière » :	≈ 15 mn à 20°C selon ISO 1517
« au toucher » :	1 heure à 20°C
Réticulation complète :	7 jours à 20°C
C.O.V. :	355 g/l

Les caractéristiques physiques ci-dessus sont les valeurs nominales selon les formules du Groupe HEMPEL. Elles sont sujettes aux tolérances normalement admises dans une production industrielle. Consulter également le Sommaire Explicatif

() Autres teintes, nous consulter*

MISE EN ŒUVRE

Rapport de mélange :	Base HEMPADUR 47209 : Durcisseur 97100. 4 : 1 en volume
Durée de vie en pot du mélange :	3 heures à 20°C
Mode d'application :	Réhomogénéiser soigneusement avant usage
Diluant (max) :	Pistolet Airless Pistolet conventionnel Brosse 08450 (5%) 08450 (15%) 08450 (5%)
Diamètre de la buse :	0.015"-0.021"
Pression de la buse :	150 bar
	Les valeurs ci-dessus ne sont données qu'à titre indicatif et sont susceptibles d'être ajustées.
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610 ou diluant 08450
Epaisseur indicative du film :	Sèche : 60 à 250 µm (voir §Remarques)
Intervalle de recouvrement :	Voir §Remarques



HEMPADUR 47200

Préparation de surface :

Acier brut : Décapage à l'abrasif jusqu'au degré Sa 2 ½ minimum selon ISO 8501-1. Utiliser un shopprimer approprié si une protection temporaire est nécessaire. Toute altération du shopprimer et toute contamination issue du stockage ou de la fabrication doivent être soigneusement éliminés avant recouvrement. Pour les réparations et les retouches, utiliser l'HEMPADUR 47200.

Maintenance : Eliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié. Eliminer les sels et autres contaminants par lavage haute pression à l'eau douce. Eliminer la rouille et les parties non adhérentes par un décapage à l'abrasif (sec ou humide) ou par ponçage. Après un décapage sec à l'abrasif, rincer la surface à l'eau douce puis laisser sécher. Retoucher à l'épaisseur spécifiée.

Règles d'application :

N'utiliser que si l'application et la réticulation peuvent se réaliser à une température supérieure à -10°C. Veiller à l'absence de condensation et de formation de glace sur le support, ce qui nuirait à l'adhérence. Pour conserver de bonnes propriétés d'application, la température de la peinture doit être de 15°C.

Afin d'obtenir les propriétés optimales de pulvérisation, il est conseillé de prévoir un temps de mûrissement de 10-15 mn après mélange des deux composants.

Dans les espaces confinés, assurer le renouvellement d'air, propre à éliminer les solvants pendant l'application et le séchage.

Sans ou selon nos spécifications.

Couches précédentes :

Couches suivantes :

HEMPADUR, HEMPATHANE ou selon nos spécifications.

Remarques :

COV, Directive 2004/42/CE :

	Sans dilution	15 vol. % dilution	Limite phase I, 2007	Limite phase II, 2010
COV	355 g/l	425 g/l	550 g/l	500 g/l

Pour les COV des autres teintes, se référer à la fiche de données de sécurité.

Vieillessement/Température de service :

La tendance naturelle des peintures époxydiques au farinage et le fait que le revêtement soit plus sensible aux chocs mécaniques et à l'exposition aux produits chimiques sous de fortes températures, s'appliquent aussi pour ce produit.

Epaisseurs de film :

Peut être spécifié à d'autres épaisseurs, ce qui influencera le rendement, le temps de séchage et l'intervalle de recouvrement. Epaisseurs normales : 60-250 µm

Recouvrement :

Intervalle de recouvrement en fonction des conditions d'exposition (100 µm sec)

Température de surface	Minimum					Maximum				
	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C
Recouvert par HEMPADUR HEMPATHANE	8 h	4 h	2 h	1 h	½ h	Sans	Sans	Sans	Sans	Sans

Si le délai maximum de recouvrement est dépassé, quelque soit la couche suivante, il sera nécessaire de créer de la rugosité à la surface pour assurer la bonne adhésion entre couche et dans le cas où le recouvrement doit se faire par un autre produit que HEMPADUR, appliquer une couche additionnelle (diluée) d'HEMPADUR 45200 selon les recommandations ci-dessus.

Une surface parfaitement propre est exigée pour assurer l'adhérence entre couche, particulièrement dans le cas de longs intervalles de recouvrement. Eliminer salissures, huile et graisse avec un détergent approprié suivi d'un lavage haute pression à l'eau douce. Eliminer les sels par rinçage à l'eau douce.

Toute dégradation de la surface résultant d'une longue période d'exposition doit être éliminée.

L'UHP peut être utilisé pour éliminer des dégradations de surface et peut avantageusement remplacer les méthodes de préparation de surface ci-dessus. Afin de juger si la qualité de préparation de surface est suffisante, il peut être nécessaire d'effectuer une zone test.

Désignation AFNOR

Famille I, classe 6b / 7b1

Selon NF T 36-005 :

Sécurité :

Veillez consulter l'étiquette portée sur l'emballage et la fiche de données de sécurité correspondante.

USAGE RESERVE AUX PROFESSIONNELS UNIQUEMENT

Les caractéristiques et recommandations contenues dans cette fiche s'inscrivent dans le cadre de procédures d'essais et de systèmes standards.

De telle sorte à prémunir l'acheteur de désagréments issus d'une utilisation abusive du produit (à la limite ou hors de ces recommandations), il lui appartient de nous consulter officiellement afin, qu'en cas de doute, il puisse bénéficier de notre obligation de conseil et qu'ultérieurement il ne nous oppose pas ce manquement.

L'évolution de la technique et les acquis de l'expérience peuvent conduire cependant à modifier ou réviser les dites caractéristiques et recommandations, aussi, appartient-il à l'acheteur de s'assurer, et en cas de doute de se faire confirmer, à l'occasion de chaque commande et avant toute utilisation qu'il dispose bien de la fiche technique actualisée relative à la livraison considérée.

HEMPEL
Fiche Technique