

Description:	HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45850 est un primaire époxydique, en deux composants, adduct de polyamide/amine, applicable en forte épaisseur. Conduit après réticulation à un revêtement résistant à l'abrasion avec une bonne résistance à l'eau. Température minimale de réticulation : 0°C/32°F.
Utilisation conseillée :	En tant que revêtement résistant à l'eau ou un haut niveau de résistance à l'abrasion et/ou une réticulation à basse température sont exigées. En tant que primaire anticorrosion universel ou primaire haute performance pour des conditions de service atmosphériques. En tant que finition anticorrosion où il n'y a pas d'exigence esthétique.
Températures de service :	Exposition sèche uniquement maximum : 140°C/284°F (voir REMARQUES au verso) Autre eau de service : 50°C/140°F (sans gradient de température) Autres liquides : Contacter HEMPEL
Propriétés :	Haute résistance à l'abrasion Température minimale de réticulation : 0°C/32°F Applicable avec du matériel Airless standard
Certificats :	Certifié ACQPA n°36551 Désignation AFNOR Selon NF T 36-005 : Famille I, classe 6b
Disponibilité :	Ne fait pas partie de l'assortiment Groupe. Disponibilité sujette à accord spécial.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES :

Teinte n°/Couleur :	50630/Rouge (voir REMARQUES au verso)
Finition :	Satiné mat
Fraction solide, % :	76 ± 1
Rendement superficiel spécifique théorique :	3.4 m ² /litre [135 sq.ft/US gallon] – 225 µm/9 mils
Point éclair :	28°C [77°F]
Masse volumique :	1.6 kg/litre [13.4 lbs/US gallon]
Sec au toucher :	2-3 heures à 20°C/68°F
Réticulation complète :	7 jours à 20°C/68°F
Teneur en COV :	230 g/litre [1.7 lbs/US gallon]

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

Application details:

Version, produit mélangé :	45850
Rapport de mélange :	BASE 45859 : DURCISSEUR 98850 2 : 1 en volume
Mode d'application :	Pistolet Airless / Brosse (retouche)
Dilution (maximum, en volume) :	08450/0845F (5%) / 08450/0845F (5%)
Durée de vie en pot du mélange :	1 ½ heures à 20°C/68°F
Diamètre de buse :	0.023"-0.027"
Pression de buse :	250 bar [3600 psi] <i>(Airless spray data are indicative and subject to adjustment)</i>
Nettoyage du matériel :	HEMPEL'S THINNER 08450/0845F
Épaisseur sèche :	225 µm/9 mils (voir REMARQUES au verso)
Épaisseur humide :	300 µm/12 mils
Intervalle de recouvrement minimum :	6 heures (20°C/68°F)
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, « utilisation en condition sévère » :** Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin minimum Sa 2 ½ (ISO 8501-1) avec une rugosité équivalente à Moyen G (ISO 8503). Huile et graisse doivent être éliminées avec un détergent approprié, les sels et autres contaminants par un lavage haute pression à l'eau douce avant décapage. Après décapage, éliminer soigneusement de tous résidus d'abrasif et de poussières de la surface.

Acier brut : Décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1). Si une protection temporaire est nécessaire, utiliser un shopprimer approprié. Toutes détériorations du shopprimer et contaminations, issues du stockage et de la fabrication, doivent être éliminées soigneusement avant recouvrement. Les meilleures performances sont obtenues par décapage des cordons de soudure et des points de rouille etc... et par balayage par projection d'abrasif du shopprimer intact. Utiliser HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45850 pour les réparations et les retouches.

Acier inoxydable : Avant balayage, il est recommandé d'éliminer sels, graisse, huile, etc... Balayage par projection d'abrasif jusqu'à obtenir une surface anguleuse dense et uniforme avec une rugosité équivalente à Moyen G (ISO 8503).

Réparation et maintenance : Eliminer huile, graisse etc... avec un détergent approprié. Eliminer les sels et autres contaminants par lavage haute pression à l'eau douce. Nettoyer soigneusement les surfaces endommagées par décapage par projection d'abrasif ou ponçage (pour les petites surfaces uniquement). Chanfreiner les pourtours des zones à traiter jusqu'à obtention d'une surface saine. Dépoussiérer. Retoucher jusqu'à l'épaisseur spécifiée.

Sur les surfaces chançrées, éliminer les sels accumulés par décapage par projection d'abrasif, lavage haute pression à l'eau douce, séchage et de nouveau décapage par projection d'abrasif. Le décapage UHP est une alternative à la préparation de surface décrite ci-dessus à la condition que le profil de surface correspond à la préparation décrite dans le §Acier brut ci-dessus.

REGLES D'APPLICATION : N'utiliser que si l'application et le séchage peuvent se réaliser au-dessus de 0°C/32°F. La température de la peinture devra être au-dessus de 15°C/59°F, de préférence à 20°C pour des propriétés d'application optimum. N'appliquer que sur une surface propre et sèche avec une température supérieure au point de rosée afin d'éviter toute condensation. Humidité relative maximum : 90%
 Dans les espaces confinés, assurer le renouvellement d'air, propre à éliminer les solvants.

COUCHES PRECEDENTES : Sans mais l'HEMPADUR 15594 peut être utilisé en tant que primaire de protection de la préparation de surface (blast primer)

COUCHES SUIVANTES : Sans ou époxy/HEMPADUR selon spécifications en fonction des conditions d'utilisation

Remarques :
Vieillessement/température 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.

Couleurs/Stabilité de la teinte : A tendance à jaunir après application. Cela n'affecte en rien la performance.

Epaisseurs du film : Peut être spécifié à d'autres épaisseurs selon l'utilisation, ce qui influencera le rendement superficiel spécifique, le temps de séchage et les intervalles de recouvrement. Normalement l'épaisseur appliquée se situe entre 200-225 µm. Il est recommandé de disposer d'un matériel Airless conséquent avec un rapport de pompe 60 : 1 (environ) avec un débit théorique minimum de 12 l/mn et des flexibles appropriés.

Intervalle de recouvrement : Intervalle de recouvrement en fonction des conditions d'exposition ultérieures : (200 µm sec d'HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45850. Durcisseur 98850. Avec une température de surface de 20°C/68°F)

Environnement	Moyen		Sévère		Immersion	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
HEMPADUR	4 heures	30 jours	5 heures	30 jours	6 heures	30 jours

L'intervalle de recouvrement maximum sera réduit si le revêtement est exposé directement au rayonnement actinique avant recouvrement.

Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, il sera nécessaire de créer de la rugosité afin d'assurer l'adhérence entre couche.

Dilution : Normalement, il n'est pas nécessaire de diluer. En fonction des conditions et exceptionnellement, une dilution de 2-5% avec HEMPEL'S THINNER 08450/0845F peut être nécessaire. Contacter HEMPEL pour plus d'information.

Product Data Sheet
HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45850
45850 : Base 45859 : Durcisseur 98850



Note: **HEMPADUR MULTI-STRENGTH 45850 Pour usage professionnel uniquement.**

Edité par : Hempel A/S – 4585050630

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.